



HEMPADUR MASTIC 8588E

8588E: BASE 8588S: DURCISSEUR 9588E

Description :	HEMPADUR MASTIC 8588E est une peinture époxydique, adduct de polyamide, faiblement solvantée, en deux composants, applicable en forte épaisseur avec de bonnes propriétés de mouillage et réticulant à basse température.
Usage recommandé:	En tant que primaire surface tolérant, couche intermédiaire de renforcement ou finition dans des systèmes époxydiques longues durées où de faibles émissions de COV et de fortes épaisseurs sont exigées. Revêtement universel pour la maintenance et les réparations mineures des surfaces immergées comme les ballasts et les œuvres vives particulièrement dans les cas où de faibles quantités de différents produits spécifiques auraient été nécessaires pour effectuer la réparation. Peut être spécifié lorsque des intervalles de recouvrement étendus sont nécessaires pour les finitions polyuréthanes (typiquement primaire d'attente). En tant que couche de colmatage des zincs silicates (GALVOSIL) et des surfaces métallisées. En tant que finition lorsqu'il n'y a pas d'exigence esthétique.
Température de service :	Température de service sèche maximum : 120°C/248°F
Certificats :	Approved and registered as "Highways Agency item no 115/116" Certifié ACQPA n°25342 Désignation AFNOR selon NF T 36-005 : Famille I, classe 6b Répond à la Directive Européenne 2004/42/EC : sous-catégorie j.
Disponibilité :	Non inclus dans la gamme du groupe. Disponibilité sujette à accord spécial.

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES :

Teinte n°/Couleurs :	17050* / Gris.
Finition :	Satiné brillant
Fraction solide (%) :	77 ± 1
Rendement superficiel spécifique théorique :	3.9 m ² /l [156.4 sq.ft./US gallon] à 200 µm/8 mils
Point éclair :	35 °C [95 °F]
Masse volumique :	1.4 Kg/L [12 lbs/US gallon]
Sec au toucher :	4 heure(s) environ à 20°C
Réticulation complète :	7 jour(s) 20°C/68°F
Teneur en COV :	220 g/l [1.8 lbs/US gallon]

**Autres teintes disponibles selon catalogue*

Les caractéristiques physiques ci-dessus sont les valeurs nominales selon les formules du Groupe HEMPEL.

MISE EN ŒUVRE :

Version, produit mélangé :	8588E
Rapport de mélange :	BASE 8588S: DURCISSEUR 9588E 3 : 1 en volume
Mode d'application :	Pistolet Airless / Brosse
Dilution (maximum, en volume) :	selon l'utilisation. Généralement inférieure à : 5%.
Durée de vie en pot (Airless) :	1 heure(s) 20°C/68°F
Durée de vie en pot (brosse) :	2 heure(s) 20°C/68°F
Diamètre de buse :	0.017 à 0.023 " (Consulter les INSTRUCTIONS d'APPLICATION séparées)
Pression de buse :	250 bar [3625 psi] (Les données pour l'application airless sont données à titre indicatif et sont susceptibles d'être ajustées.)
Nettoyage du matériel :	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610, HEMPEL'S THINNER 08450
Épaisseur sèche :	200 µm [8 mils] (voir REMARQUES au verso)
Épaisseur humide :	275 µm [11 mils]
Intervalle de recouvrement minimum :	Selon les instructions d'utilisation - document séparé
Intervalle de recouvrement maximum :	Selon les instructions d'utilisation - document séparé
Sécurité :	Manipuler avec précaution. Avant et pendant l'utilisation, respecter toutes les consignes de sécurité stipulées sur les étiquettes des emballages de nos peintures. Consulter les fiches de données de sécurité HEMPEL et respecter toutes les réglementations locales ou nationales de sécurité.



HEMPADUR MASTIC 8588E

PREPARATION de SURFACE

Acier brut : utilisé comme couche intermédiaire ou de finition, voir Fiche technique du primaire GALVOSIL ou HEMPADUR ci-dessus. Utilisé comme couche primaire, voir spécifications.

Surfaces peintes au silicate de zinc ou métallisées par pulvérisation : Éliminer huile et graisse avec un détergent approprié. Éliminer le sel et autres agents de contamination par un nettoyage (haute pression) à l'eau douce. Les sels de zinc (la rouille blanche) doivent être éliminés au jet haute pression, combiné à l'utilisation d'une brosse de nylon rigide si nécessaire. **Il est recommandé de recouvrir immédiatement les surfaces métallisées pour éviter toute contamination..**

Béton : éliminer tout produit de décoffrage et autres contaminants à l'aide d'une solution émulsifiante suivi d'un rinçage haute pression à l'eau douce. Éliminer la laitance et toute matière mal adhérente, de préférence par un décapage par projection d'abrasif, afin d'obtenir une surface dure, rugueuse et uniforme. D'autres moyens mécaniques ou chimiques de préparation de surface sont possibles. Imprégner la surface avec un imprégnant approprié selon la spécification peinture.

Réparation et maintenance : Éliminer les huiles, graisses, etc. avec un détergent approprié. Éliminer les sels et autres contaminants par un lavage (haute pression) à l'eau douce. Nettoyer soigneusement les zones endommagées par un décapage mécanique jusqu'au degré de soin minimum St 3 (ISO 8501-1:2007) (retouches localisées) ou par un décapage par projection d'abrasif jusqu'au degré de soin minimum Sa 2, de préférence Sa 2 ½ (ISO 8501-1:2007). L'augmentation du degré de soin améliore les performances du produit. Le décapage UHP jusqu'au degré de soin minimum Wa 2 ½ (ISO 8501-4:2006)(ou selon nos spécifications) peut être utilisé comme alternative au décapage par projection d'abrasif. Le degré d'oxydation flash maxi M (ISO 8501-4:2006) est acceptable avant l'application. Disquer en chanfrein les pourtours des zones à traiter jusqu'à obtention d'une surface saine. Dépoussiérer.

Sur les surfaces chancrées, les quantités excessives de résidus salins peuvent être éliminées par décapage UHP, décapage humide par projection d'abrasif. L'alternative suivante peut être mise en œuvre : décapage par projection d'abrasif (sec), lavage haute pression à l'eau douce, séchage et de nouveau décapage par projection d'abrasif (sec).

REGLES D'APPLICATION:

Appliquer uniquement sur une surface sèche et propre, avec une température supérieure au point de rosée, afin d'éviter toute condensation. N'utiliser que si l'application et la réticulation peuvent se réaliser à des températures supérieures à : - 5°/23°F (la température la plus basse recommandée est de 0°/32°F). La température de la peinture devrait être également supérieure à : 15°C/69°F, mais recommandée au-dessous de : 30°C/86°F afin d'assurer les bonnes propriétés d'application. La température suivante garantit des propriétés de pulvérisation optimales pour un mélange et un pompage adéquats : 18-22°C/64-72°F. Dans les climats chauds, stocker la peinture dans un endroit frais. La température de la peinture ne doit de préférence être inférieure à 30°C. Dans les espaces confinés, veillez à une ventilation appropriée pendant l'application et le séchage. Si un séchage plus rapide est nécessaire à des températures très basses, il est recommandé de remplacer le produit par : HEMPADUR 45143.

(Consulter les INSTRUCTIONS d'APPLICATION séparées)

COUCHES PRECEDENTES

Sans ou selon spécification

COUCHE SUIVANTE:

Sans ou selon spécification

Remarques

COV - Directive Européenne 2004/42/EC:

Produit	Sans dilution	5 vol. % dilution	Limite phase II, 2010
8588E17050	220 g/l	252 g/l	500 g/l

Pour les COV des autres teintes, consulter les fiches de données de sécurité correspondantes

Couleurs/Stabilité de la teinte :

Comme pour les autres époxy de couleur blanc/blanchâtre, un jaunissement peut apparaître dans les cas d'application dans des conditions climatiques défavorables particulièrement lors de soudaines variations de température pendant le séchage et le début de la réticulation et/ou une ventilation insuffisante.

Vieillessement/Températures de service :

Comme tout époxy, le produit a une tendance au farinage en exposition extérieure et devient plus sensible aux dommages mécaniques et aux agressions chimiques à des températures élevées.

Application(s)

Application sur surfaces peintes au silicate de zinc ou métallisées par pulvérisation (dilution) : Il est recommandé d'appliquer la peinture en utilisant la technique dite du "mist coat" si la température du produit est supérieure à : 20°C/68°F . Appliquer une fine couche non diluée (mist coat) et après quelques minutes, appliquer la seconde couche dans l'épaisseur spécifiée. . Si la température de la peinture est située au-dessous de : 20°C/68°F il peut s'avérer nécessaire de diluer (max 15 %).

Epaisseur du film/Dilution :

Peut être spécifié à d'autres épaisseurs selon l'utilisation, ce qui influencera le rendement superficiel spécifique, le temps de séchage et l'intervalle de recouvrement. Epaisseurs sèches normales : 125-200 µm/5-8 mils. Peut être spécifié à des épaisseurs plus faibles moyennant une dilution. Voir les INSTRUCTIONS D'UTILISATION - document séparé. **Eviter les surépaisseurs**

Note:

HEMPADUR MASTIC 8588E Pour usage professionnel uniquement.

Édité par :

HEMPEL A/S

8588E17050

Cette fiche technique remplace et annule la précédente. Pour les explications, définitions et utilisation, consulter le "Sommaire Explicatif" disponible sur notre site www.hempel.fr. Les caractéristiques et recommandations contenues dans cette fiche représentent l'expérience acquise dans des conditions contrôlées et dans le cadre de procédures d'essais et de système standards. Toute fourniture ou conseil technique sont sujets à nos CONDITIONS GENERALES DE VENTE Hempel, LIVRAISON ET SERVICE, sauf convention contraire expressément écrites. Tout acheteur/utilisateur utilisant le produit à des fins autres que celles recommandées, sans confirmation écrite préalable de notre part, le fait à ses propres risques. En conséquence, le fabricant et le vendeur renoncent à toute garantie sur la performance du produit, perte directe/indirecte ou dommage subis à l'exception de ce qui est écrit dans nos CONDITIONS GENERALES. Il appartient à l'acheteur/utilisateur de s'assurer qu'il dispose, à l'occasion de la commande ou avant utilisation de la fiche technique actualisée relative à la livraison considérée. En tout état de cause, le document devient nul cinq ans après sa date d'émission/édition.

HEMPEL

Fiche technique produit