



HEMPADUR PRO ZINC 17380

17380 : BASE 17389 : DURCISSEUR 98382

Description :	L'HEMPADUR PRO ZINC 17380 est un primaire époxydique, en 2 composants, riche en zinc. Procure une protection cathodique au niveau des dommages mécaniques localisés.
Usage recommandé :	En tant que primaire, à haut extrait sec, pour la protection à long terme des systèmes de revêtement époxydique dans des environnements moyennement à sévèrement corrosifs.
Température de service :	Température de service sèche maximum : 160°C/320°F
Certificats :	Conforme au NORSOK M-501, revision 5, système n°1 Conforme avec le SSPC-Paint 20, type 2, niveau 1 et ISO 12944-5 ACQPA N°25391 Désignation AFNOR selon NF T 36-005 : Famille I, classe 6b
Disponibilité :	Fait partie de l'assortiment Groupe. Disponibilité locale sujette à confirmation.

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES :

Teinte n°/Couleurs :	10830 / Gris.
Finition :	Mat
Fraction solide (%) :	60 ± 1
Rendement superficiel spécifique théorique :	10 m ² /l [401 sq.ft./US gallon] - 60 micron/2.4 mils
Point éclair :	19 °C [66.2 °F]
Masse volumique :	2.8 Kg/L [23.5 lbs/US gallon]
Surface sèche :	0.5 heure(s) environ à 20°C
Sec au toucher :	1 heure(s) 20°C/68°F
Réticulation complète :	7 jour(s) 20°C/68°F
Teneur en COV :	340 g/l [2.8 lbs/US gallon] (selon EPA Fed Ref Method 24)

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

MISE EN ŒUVRE :

Version, produit mélangé :	17380
Rapport de mélange :	BASE 17389 : DURCISSEUR 98382 4 : 1 en volume
Mode d'application :	Pistolet Airless / Pulvérisation pneumatique / Brosse
Dilution (maximum, en volume) :	08450 (5%) / 08450 (15%) / 08450 (5%) voir REMARQUES au verso
Durée de vie en pot du mélange :	2 heure(s) 20°C/68°F
Diamètre de buse :	0.017 - 0.021 "
Pression de buse :	150 bar [2175 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
Epaisseur sèche :	60 µm [2.4 mils] voir REMARQUES au verso
Epaisseur humide :	100 µm [4 mils]
Intervalle de recouvrement minimum :	voir REMARQUES au verso
Intervalle de recouvrement maximum :	voir REMARQUES au verso
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 PRO ZINC 17380

PREPARATION de SURFACE	Éliminer soigneusement les huiles, graisses, etc., avec un détergent approprié. Éliminer les sels et autres contaminants par un lavage haute pression à l'eau douce. Décapage par projection d'abrasif jusqu'au degré de soin Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) avec une rugosité équivalente à BN10a-b du Rugotest N°3, Keane-Tator Comparator, 2.0 G/S, 2 S, ou Moyen G selon ISO Comparateur.
REGLES D'APPLICATION:	N'utiliser que si l'application et la réticulation peuvent se réaliser à des températures supérieures à : -10°C/14°F. La température de la surface doit également être supérieure à ces limites. La température de la peinture elle-même doit être supérieure à 15°C/69°F. Appliquer uniquement sur une surface sèche et propre, avec une température supérieure au point de rosée, afin d'éviter toute condensation. Dans les espaces confinés, assurer une ventilation appropriée pendant l'application et le séchage.
COUCHE SUIVANTE:	Selon spécification.
Remarques	Note : Dans le cas où le produit serait utilisé en tant que revêtement anticorrosion sous isolation à haute température, il est très important d'éviter la pénétration d'eau pendant les périodes de refroidissement afin de prévenir la "corrosion humide" lorsque la température augmente.
Mélanger :	Avant d'ajouter le durcisseur à la base, réhomogénéiser soigneusement la base par agitation mécanique. Il est également important de maintenir une agitation permanente du mélange, particulièrement dans le cas de forte dilution et/ou de long arrêts d'application, afin de maintenir celui-ci homogène et éviter le risque de sédimentation des particules de zinc.
Épaisseur 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. Épaisseurs sèches normales : 50-75 µm/2-3 mils Les épaisseurs sèches indiquées ne prennent pas en compte les facteurs de correction de la rugosité de surface comme mentionnés dans l'ISO 19840.
Recouvrement :	Intervalles de recouvrement en fonction des conditions d'exposition ultérieures : Si l'intervalle de recouvrement maximum est dépassé, il est nécessaire de créer une rugosité afin d'assurer l'adhérence entre couches. Après une exposition dans un environnement contaminant, nettoyer la surface par un lavage haute pression à l'eau douce et laisser sécher avant recouvrement.

Une spécification prévaudra sur les intervalles de recouvrement indiqués dans le tableau.

Environnement	Atmospheric, severe					
	-10°C (14°F)		0°C (32°F)		20°C (68°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPADUR	18 h	90 d	9 h	90 d	2h	30 d

NR = Non Recommandé, Ext. = Étendu, None = Sans, m = minute(s), h = heure(s), d = jours(s)

Note sur le recouvrement :	Une surface parfaitement propre est exigée pour assurer l'adhérence entre les couches, particulièrement en cas d'intervalles de recouvrement prolongés. Éliminer huile, graisse etc... avec un détergent approprié suivi d'un lavage haute pression à l'eau douce. Éliminer les sels par un rinçage à l'eau douce. En complément, un brossage avec une brosse nylon peut être nécessaire pour éliminer les produits de la corrosion du zinc (rouille blanche). Si l'intervalle de recouvrement maximum est dépassé, il est nécessaire de créer une rugosité afin d'assurer l'adhérence entre couches.
----------------------------	---

Note: **HEMPADUR PRO ZINC 17380 Pour usage professionnel uniquement.**

Édité par : HEMPEL A/S

1738010830

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