

### 15300: BASE 15309: AGENTE DE CURA 95040

<b>Descrição:</b>	HEMPADUR PRIMER 15300 é um primário epoxídico curado com poliamida, de dois componentes que contém fosfato de zinco como pigmento inibidor da corrosão. Após a cura forma uma película dura e protectora.
<b>Uso recomendado:</b>	Como primário ou intermediário em esquemas de nova construção para contentores. Pode ser utilizado como primário epoxídico de uso geral, de acordo com a especificação de pintura.
<b>Temperatura de serviço:</b>	Máximo, apenas exposição a seco: 140°C/284°F Em água (sem gradiente de temperatura): 35°C/95°F
<b>Disponibilidade:</b>	Normalmente, apenas para novas construções de contentores.

### CONSTANTES FÍSICAS:

Nºs de Cor /Cores:	50890* / Vermelho.
Acabamento:	Fosco
Volume de sólidos, %:	51 ± 1
Rendimento teórico:	12.8 m <sup>2</sup> /l [513.3 sq.ft./US gallon] - 40 micron/1.6 mils
Ponto de inflamação:	26 °C [78.8 °F]
Massa volúmica:	1.3 kg/litro [10.8 lbs/galão US]
Secagem superficial:	1 hora 20°C/68°C
Secagem ao tato:	2 - 3 hora(s) 20°C/68°C
Cura completa:	7 dia(s) 20°C/68°C
Teor de COV:	438 g/l [3.6 lbs/galão US]
Tempo de armazenagem:	3 anos para BASE e 3 anos (25°C/77°F) para AGENTE DE CURA a partir da data de produção.

*\* outras cores de acordo com o "assortment"*

*Os valores das constantes físicas são dados nominais de acordo com as fórmulas aprovadas pelo grupo HEMPEL.*

### PORMENORES DE APLICAÇÃO:

<b>Produto misturado:</b>	<b>15300</b>
Relação de mistura:	BASE 15309: AGENTE DE CURA 95040 4 : 1 por volume
Método de aplicação:	Pistola airless / Pistola convencional / Trincha
Diluyente (vol.max.):	08450 (25%) / 08450 (50%) / 08450 (5%) Em linhas de produção de contentores, diluir de acordo com a especificação
Tempo de vida da mistura (pistola airless):	8 hora(s) 20°C/68°C
Tempo de vida da mistura (trincha):	8 hora(s) 20°C/68°C
Bico:	0.021 "
Pressão no bico:	175 bar [2537.5 bar] (Os dados para pistola airless são indicativos e sujeitos a ajustamento)
Limpeza das ferramentas:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Espessura seca de filme indicada:	40 micron [1.6 mils] Ver OBSERVAÇÕES no verso.
Espessura húmida de filme indicada:	75 micron [3 mils]
Intervalo de recobrimento mínimo:	Ver OBSERVAÇÕES no verso.
Intervalo de recobrimento máximo:	Ver OBSERVAÇÕES no verso.

<b>Segurança:</b>	Manusear com cuidado. Antes e durante a utilização, ler e observar as recomendações dos rótulos das embalagens, consultar as fichas de segurança e seguir a regulamentação local ou nacional relativa a segurança.
-------------------	--

**PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE:** **Aço novo:** Remova óleo e gordura, etc. com um detergente adequado. Remova sais e outros contaminantes através de limpeza com água doce a alta pressão. Decapagem com abrasivo ao grau Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Para proteção temporária, utilize um primário de espera adequado, se necessário. Todos os danos e contaminações do primário de espera causados pelo armazenamento e fabrico deverão ser cuidadosamente removidos antes da aplicação final. Para reparações e retoques utilizar: HEMPADUR PRIMÁRIO 15300.

**Outros metais ou ligas:** Desengorduramento cuidado e remoção de contaminações por sais. A varridela com abrasivo destina-se à criação de um perfil de ancoragem denso adequado.

**Reparação e manutenção:** Remova óleo e gordura, etc. com um detergente adequado. Remova sais e outros contaminantes através de limpeza com água doce a alta pressão. Limpe cuidadosamente áreas danificadas utilizando ferramentas mecânicas ao grau St 3 (reparações pontuais) ou por decapagem com abrasivo, no mínimo, ao grau Sa 2, preferencialmente ao grau Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). A melhoria da preparação da superfície irá otimizar o desempenho. Em alternativa à limpeza a seco, pode recorrer-se à hidrodécapagem, no mínimo, ao grau WJ-3, preferencialmente WJ-2 (NACE n.º 5/SSPC-SP 12). Antes da aplicação, é aceitável um grau de flor de ferrugem máximo de FR-2 (norma da Hempel). Lixar arestas até obtenção de áreas coesas e intactas. Limpe os resíduos. Retoque de forma a obter toda a espessura de filme.

Em superfícies com corrosão perfurante, aquando de depósitos excessivos de sais, poderá ser necessário proceder à hidrodécapagem a alta pressão ou, em alternativa, decapagem por via seca, lavagem com água doce a alta pressão, secagem e, finalmente, nova decapagem por via seca.

**CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO:** Aplique apenas numa superfície seca e limpa a uma temperatura superior ao ponto de orvalho para evitar a condensação. Utilizar apenas quando a aplicação e cura se puder processar a temperaturas acima de: 10°C/50°F. A temperatura da própria tinta deverá ser de 15°C/59°F ou superior. Em espaços confinados providenciar uma ventilação adequada durante a aplicação e a secagem.

**DEMÃO SEGUINTE:** De acordo com a especificação. HEMPATEX ALTA ESPESSURA 46370.

**OBSERVAÇÕES:**

**Exposição atmosférica/ Temperaturas de serviço:** A tendência natural dos produtos epoxídicos para gizar em exposição exterior, e em tornarem-se mais sensíveis a danos mecânicos e ataques químicos quando expostos a elevadas temperaturas, reflète-se também neste produto.

**Espessura de filme/diluição:** Poderá ser especificado noutra espessura seca para além da indicada, dependendo do fim a que se destina e da zona de utilização. Deste modo o rendimento será alterado e poderá influenciar o tempo de secagem e o intervalo de recobrimento. A gama normal é de: 25-80 micron/1-3.2 mils

**Recobrimento:** Intervalos de recobrimento relacionados com condições posteriores de exposição: Se o intervalo máximo de recobrimento for excedido, deverá ser criada uma certa rugosidade na superfície para assegurar a adesão intercamadas. Antes do recobrimento após exposição prolongada em atmosfera poluída, remover a contaminação acumulada através de lavagem com água doce a alta pressão e deixar secar a superfície.

Uma especificação prevalece sobre quaisquer intervalos de recobrimento orientativos indicados na tabela.

Ambiente	Imersão					
	10°C (50°F)		20°C (68°F)		30°C (86°F)	
	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
HEMPADUR	15 h	75 h	6 h	30 d	3 h	15 d

NR = Não Recomendado, Ext. = Prolongado, None = Não tem, m = minuto(s), h = hora(s), d = dia(s)

**Intervalos de recobrimento:** Mínimo (apenas relevante para pintura de contentores): 20 minutos "flash-off" para 40 µm HEMPADUR PRIMER 15300, quando recoberto com sistemas especialmente desenhados para contentores, do tipo epoxídico, poliuretano, acrílico ou borracha clorada.

Este intervalo mínimo só é aplicável no caso de ser utilizada ventilação forçada, a aplicação ter sido cuidada e se for permitido que o sistema completo cure em profundidade antes de ser exposto a ambientes agressivos.

Máximo: O intervalo de recobrimento para utilizações não imersas é de 24 horas para acrílicos e borrachas cloradas, 3 dias para poliuretanos, e sem máximo para produtos epoxídicos.

No caso de intervalos de recobrimento longos, é mandatório que a superfície se apresente completamente limpa por forma a assegurar uma boa adesão entre camadas. Quaisquer sujidades, óleos, gorduras, etc., deverão ser removidos utilizando um detergente apropriado seguido de lavagem com água doce a alta pressão. Sais solúveis deverão ser removidos por lavagem com água doce abundante. Qualquer película deteriorada por exposição prolongada deverá ser removida igualmente. A hidro-decapagem poderá ser considerada como método de remoção da película deteriorada e poderá ser utilizada como alternativa aos métodos anteriores, desde que correctamente efectuada. Consultar a HEMPEL em caso de dúvida.

Para comprovar a qualidade da limpeza da superfície, poderá ser relevante o efectuar-se uma área de teste.

**Nota:** HEMPADUR PRIMER 15300 Destinado exclusivamente ao uso profissional.

**EMISSÃO:** HEMPEL A/S

1530050890

Esta Informação Técnica anula as previamente emitidas.

Para definição e âmbito, consultar as notas explicativas das Informações Técnicas de produtos, disponíveis em [www.hempel.com](http://www.hempel.com).

Os dados, especificações, instruções e recomendações apresentadas nesta ficha técnica representam apenas o resultado de testes ou a experiência obtida em condições bem definidas e controladas. A exatidão, a exaustividade e a adequabilidade dos dados constantes, nas condições reais de utilização dos produtos, são determinadas exclusivamente pelo Comprador e/ou Utilizador.

O fornecimento de produtos e a prestação de assistência técnica são feitos ao abrigo do estabelecido nas CONDIÇÕES GERAIS DE VENDA, ENTREGA e ASSISTÊNCIA da Hempel, exceto se diferentemente acordado, por escrito. O Produtor e Vendedor não assume, e o Comprador e/ou Utilizador renuncia a qualquer reclamação ou responsabilidade, incluindo mas não limitado a negligência, exceto conforme expresso nas CONDIÇÕES GERAIS por resultados, prejuízos diretos ou indiretos, decorrentes do uso dos produtos conforme recomendado acima, no verso, ou de qualquer outro modo.

Estes dados podem ser alterados sem aviso prévio e perdem efeito cinco anos após a data de emissão desta ficha técnica.