

Informação Técnica

HEMPADUR MASTIC 45880



45880: BASE 45889: AGENTE DE CURA 95880

Descrição:	HEMPADUR MASTIC 45880 é uma tinta epoxídica de dois componentes, de alta espessura e elevado teor de sólidos, que após cura forma um revestimento duro e com boas propriedades de molhagem. A cura ocorre a baixas temperaturas.
Uso recomendado:	Como primário, intermediário ou acabamento em sistemas de pintura de alta resistência, e onde é requerido um baixo teor de C.O.V. e um alto teor de sólidos. Em áreas imersas HEMPADUR MASTIC 45880 só se recomenda para reparações pontuais e demão geral com intermédio ou acabamento. Pode ser especificado quando se pretende aumentar as propriedades de recobrimento para os acabamentos de poliuretano. Pode ser utilizado directamente sobre silicato de zinco curado (produtos Galvosil) ou superfícies metalizadas para evitar a formação de bolhas (do tipo popping). A cor 18600 pode ser utilizada em sistemas de pintura conformes com a norma European ATEX Regulation EN 13463-1:2001, consultar a Hempel para mais informações. Tenha em atenção que a cor 18600 terá um brilho inferior ao habitual para outras cores.
Temperatura de serviço:	Máximo, apenas exposição a seco: 120°C/248°F.
Certificados / Aprovações:	De acordo com a especificação Aramco APICS 1, APICS 12, APICS 26 e 26T. Testado de acordo com a Secção 175.300 do Código das Regulamentações Federais dos E.U., Título 21 - Alimentos secos. Consulte a Hempel para informação detalhada. Em conformidade com a Norma Europeia EN13501-1 (reacção ao fogo); classificação B-s1, d0. Testado como não contaminante de cargas de cereais no Newcastle Occupational Health & Hygiene, Grâ-Bretanha. Aprovado como material de propagação lenta de chamas quando usado como parte de um sistema de pintura pré-definido. Por favor consulte "Declaração de Conformidade" em www.Hempel.com para mais informações. Está de acordo com a Diretiva EU 2004/42/CE: subcategoria j.
Disponibilidade:	Faz parte do Assortment do Grupo. Disponibilidade local sujeita a confirmação.
CONSTANTES FÍSICAS:	
Nºs de Cor /Cores:	12170* / Cinza. (Ver OBSERVAÇÕES no verso.)
Acabamento:	Semibrilhante
Volume de sólidos, %:	80 ± 1
Rendimento teórico:	6.4 m ² /l [256.6 sq.ft./US gallon] - 125 micron/5 mils
Ponto de inflamação:	25 °C [77 °F]
Massa volúmica:	1.5 kg/litro [12.1 lbs/galão US]
Secagem ao tato:	3 hora(s) 20°C/68°F
Cura completa:	14 dia(s) 10°C/50°F
Teor de COV:	216 g/l [1.8 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. <i>*Extensa gama de cores disponível através do sistema MULTI-TINT</i>
<i>Os valores das constantes físicas são dados nominais de acordo com as fórmulas aprovadas pelo grupo HEMPEL.</i>	
PORMENORES DE APLICAÇÃO:	
Produto misturado:	45880
Relação de mistura:	BASE 45889: AGENTE DE CURA 95880
	3 :1 por volume
Método de aplicação:	Pistola airless / Trincha
Diluente (vol.max.):	< 5% HEMPEL'S DILUENTE 08450, dependendo da finalidade (Ver OBSERVAÇÕES no verso.)
Tempo de vida da mistura (pistola airless):	1 hora 20°C/68°F
Tempo de vida da mistura (trincha):	2 hora(s) 20°C/68°F
Bico:	0.017 - 0.023 " (De acordo com as INSTRUÇÕES DE APLICAÇÃO em separado)
Pressão no bico:	250 bar [3625 psi]
Limpeza das ferramentas:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Espessura seca de filme indicada:	125 micron [5 mils] (Ver OBSERVAÇÕES no verso.)
Espessura húmida de filme indicada:	150 micron [6 mils]
Intervalo de recobrimento mínimo:	Ver OBSERVAÇÕES no verso.
Intervalo de recobrimento máximo:	Ver OBSERVAÇÕES no verso.
Segurança:	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:** Decapagem com abrasivo, no mínimo, ao grau Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) e com um perfil de rugosidade correspondente ao Rugotest n.º 3, N9a a N10, de preferência BN9a a BN10, Comparador ISO Médio (G) ou Comparador Keane-Tator 2 G/S.

Superfícies pintadas com silicato de zinco ou metalizadas mediante pistola: Remova óleo e gordura, etc. com um detergente adequado. Remova sal e outros contaminantes através de limpeza com água doce (a alta pressão). Os sais de zinco (ferrugem branca) deverão ser removidos através de mangueira de alta pressão, esfregando com uma escova de nylon dura, se necessário. Recomenda-se que se recubra as superfícies metalizadas mediante pistola o mais rapidamente possível para evitar uma possível contaminação.

Betão: Elimine vestígios de produtos descofrantes ou outras impurezas com detergente adequado, seguido de lavagem com água doce a alta pressão. Remova a leitada de cimento ou outros materiais soltos até obtenção de uma superfície dura, rugosa e uniforme, preferencialmente através de decapagem com abrasivo, possivelmente, através de outro tratamento mecânico ou solução ácida. Isole a superfície com um selante adequado, de acordo com a especificação de pintura relevante.

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, no mínimo, ao grau St 2 (reparações pontuais) ou por decapagem com abrasivo, no mínimo, ao grau Sa 2, preferencialmente ao grau Sa 2½ (ISO 8501-1: 1988). A melhoria da preparação da superfície irá otimizar o desempenho. Como alternativa à limpeza a seco, pode ser efectuada hidrodecapagem em superfícies com uma pintura coesa e bem adherente e/ou em aço. A demão intacta deverá ficar com uma superfície rugosa após a hidrodecapagem. O grau obtido da hidrodecapagem até ao aço deverá ser: Ao grau Wa 2 -Wa 2½ (exposição atmosférica) / no mínimo, ao grau Wa 2½ (imersão) (ISO 8501-4:2006). Grau de flor de ferrugem aceitável antes da aplicação: máximo M (exposição atmosférica) / M, de preferência L (imersão) (ISO 8501-4:2006).

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 hidrodecapagem 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. Em superfícies com corrosão perfurante, aquando de depósitos excessivos de sais, poderá ser necessário proceder à hidrodecapagem 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. </S>

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: - 5°C/23°F, de preferência, acima 0°C. 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 ANTERIOR::

Não tem, ou de acordo com a especificação.

DEMÃO SEGUINTE:

Não tem, ou de acordo com a especificação.

OBSERVAÇÕES:

COV - Diretiva EU 2004/42/EC:

Produto	Conforme fornecido	5 % vol. diluição	Limite fase II, 2010
4588012170	216 g/l	248 g/l	500 g/l

Para os COV de outras cores consultar p.f. a Ficha de Segurança do Produto.

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, reflete-se também neste produto.

Aplicação:

Aplicação em superfícies de silicato de zinco ou metalizadas mediante pistola (diluição): Recomenda-se que se aplique a tinta através de um procedimento de "mist-coat" **desde que a temperatura da tinta seja aproximadamente superior a: 20°C/68°F**. Aplica-se uma demão fina, não diluída (mist coat), seguindo-se passados alguns minutos, uma segunda demão à espessura especificada. Se a temperatura da tinta for inferior: 20°C/68°F, pode ser necessário proceder à diluição (máx. 15%).

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: 100-200 micron/4-8 mils. Poderá ser especificado numa espessura seca inferior, caso em que será necessário diluição adicional, por favor consulte as INSTRUÇÕES DE APLICAÇÃO em separado. **Evitar aplicação de espessuras de filme excessivas**

Cores:

Este produto também se encontra disponível numa cor pigmentada com Óxido de Ferro Micácia (MIO) (cor n.º 12430 - cinzento avermelhado).

Este produto encontra-se disponível em diversas tonalidades pigmentadas com alumínio com diferentes teores de volume de sólidos.

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	Atmosférico, moderado					
	0°C (32°F)		10°C (50°F)		20°C (68°F)	
Temperatura da superfície:	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
	HEMPADUR	54 h	Ext.	18 h	Ext.	6 h
	HEMPATEX	54 h	4.5 d	18 h	36 h	6 h
Ambiente	Imersão					
	HEMPADUR	4.5 d	90 d	36 h	90 d	12 h
30 d						

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

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

Nota: **HEMPADUR MASTIC 45880 Destinado exclusivamente ao uso profissional.**

EMISSÃO: HEMPEL A/S

4588012170

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.

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, na 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.