

<b>Description :</b>	HEMPEL'S UNI-PRIMER 13140 est un primaire à séchage rapide, mono-composant, contenant des pigments inhibiteurs de corrosion.
<b>Usage recommandé:</b>	En tant que primaire universel des HEMPALIN et HEMPATEX pour les structures métalliques et en acier soumises à un environnement industriel faiblement à moyennement agressif. Offre la possibilité de réduire le nombre de couches pour la maintenance.
<b>Température de service :</b>	Température de service sèche maximum : 140°C/284°F
<b>Certificats :</b>	Répond à la section 175.300 du Code de Régulation Fédérale Titre 21 – Denrées alimentaires sèches. Consulter Hempel pour plus d'information. Testé pour la non contamination de grains par le Newcastle Occupational Health & Hygiene, Grande Bretagne. Approuvé comme revêtement à faible pouvoir propagateur de flamme selon la résolution IMO MSC 61 (67). France Espagne Certificat type CE France Espagne
<b>Disponibilité :</b>	Fait partie de l'assortiment Groupe. Disponibilité locale sujette à confirmation.

### CARACTERISTIQUES PHYSIQUES :

Teinte n°/Couleurs :	11320* / Gris.
Finition :	Mat
Fraction solide (%) :	42 ± 1
Rendement superficiel spécifique théorique :	8.4 m <sup>2</sup> /l [336.8 sq.ft./US gallon] - 50 µm/2 mils
Point éclair :	30 °C [86 °F]
Masse volumique :	1.3 Kg/L [11 lbs/US gallon]
Sec hors poussière :	15 minute(s) 20°C/68°F
Sec à coeur :	30 minute(s) 20°C/68°F
Teneur en COV :	518 g/l [4.3 lbs/US gallon]
Date limite d'utilisation :	5 années (25°C/77°F) à partir de la date de production.

*\*Autres teintes disponibles selon catalogue*

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

### MISE EN ŒUVRE :

Mode d'application :	Pistolet Airless / Pulvérisation pneumatique / Brosse
Dilution (maximum, en volume) :	08080 (5%) / 08080 (10%) / 08080 (10%)
Diamètre de buse :	0.019 - 0.023 "
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 :	Diluant 08080
Epaisseur sèche :	50 µm [2 mils] voir REMARQUES au verso
Epaisseur humide :	125 µm [5 mils]
Intervalle de recouvrement minimum :	voir REMARQUES au verso
Intervalle de recouvrement maximum :	voir REMARQUES au verso

<b>Sécurité :</b>	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.
-------------------	---

**PREPARATION de SURFACE**

**Acier brut** : 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 2 ½ (ISO 8501-1:2007). Si une protection temporaire de la préparation de surface est nécessaire, utiliser un shopprimer approprié. Éliminer toutes détériorations du shopprimer et contaminations dues au stockage et à la fabrication avant application de la dernière couche. Pour les réparations et les retouches, utiliser : HEMPEL'S UNI-PRIMER 13140.

**Autres métaux et alliages légers** : Dégraisser très soigneusement et éliminer les autres contaminants.

**Réparation et maintenance** : 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 par voie sèche ou humide, ou par nettoyage à la main ou à la machine afin d'éliminer la rouille et les matières non adhérentes. Chanfreiner les pourtours des zones à traiter jusqu'à obtention d'une surface saine. Dépoussiérer. Retoucher les zones mises à nu jusqu'à l'épaisseur spécifiée.

**REGLES D'APPLICATION:**

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. Les systèmes recommandés sont : HEMPALIN ou HEMPATEX

**Remarques**
**Support :**

Les surfaces lisses et aciers zingués sont seulement utilisables dans le cas d'une exposition à un environnement faiblement agressif.

**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 : 25-80 micron/1-3.2 mils

**Recouvrement :**

Intervalle 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	Atmosphère moyennement corrosive					
	10°C (50°F)		20°C (68°F)		30°C (86°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPALIN	4 h	5½ d	2 h	3 d	90 m	54 h
HEMPATEX	12 h	None	6 h	None	5 h	None

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

**Recouvrement par un époxy et un polyuréthane :**

Le recouvrement par des HEMPADUR ou des HEMPATANE est possible à la condition de l'appliquer en fine couche afin d'éviter les risques de détrempe. Dans le cas d'une utilisation en tant que « bridge coating », il est recommandé d'appliquer l'HEMPEL'S UNI-PRIMER 13140 à 25 µm uniquement. Faire une zone test pour vérifier la compatibilité entre l'ancien et le nouveau système. Intervalle de recouvrement minimum (20°C/68°F) : 48 heures.

Intervalle de recouvrement maximum : sans

**Note:**

**HEMPEL'S UNI-PRIMER 13140 Pour usage professionnel uniquement.**

**Édité par :**

HEMPEL A/S

1314011320