

17360 : BASE 17369: DURCISSEUR 97040

Description :	HEMPADUR ZINC 17360 est un primaire époxydique riche en zinc, en deux composants. Après réticulation, le produit forme un film dur et résistant aux intempéries. Procure une protection cathodique au niveau des dommages localisés.
Usage recommandé:	En tant que primaire polyvalent, à faible teneur en COV, dans les systèmes époxydiques, vinyliques et acryliques pour la protection longue durée des structures en acier exposées à un environnement moyennement à sévèrement corrosif. Conforme au SSPC-Paint 20, Type 2, niveau 2 et ISO 12944-5.
Température de service :	Température de service sèche maximum : 160°C/320°F
Certificats :	Certifié ACQPA n°24872 Désignation AFNOR selon NF T 36-005 : Famille I, classe 6b Répond à la Directive Européenne 2004/42/EC : sous-catégorie j.
Disponibilité :	Fait partie de l'assortiment Groupe. Disponibilité locale sujette à confirmation.

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES :

Teinte n°/Couleurs :	19830* / Gris rougeâtre
Finition :	Mat
Fraction solide (%) :	65 ± 2
Rendement superficiel spécifique théorique :	13 m ² /l [521.3 sq.ft./US gallon] - 50 µm/2 mils
Point éclair :	24 °C [75.2 °F]
Masse volumique :	2.6 Kg/L [21.7 lbs/US gallon] - 2.8 Kg/L [23.1 lbs/US gallon], en fonction de la teinte.
Sec hors poussière :	15 minute(s) 20°C/68°F
Sec à coeur :	1.5 heure(s) 20°C/68°F
Réticulation complète :	7 jour(s) 20°C/68°F
Teneur en COV :	307 g/l [2.6 lbs/US gallon] - 337 g/l [2.9 lbs/US gallon] en fonction de la teinte .
Date limite d'utilisation :	1 année pour BASE et 3 ans (25°C) pour le DURCISSEUR, à partir de la date de production. <i>*Autres teintes disponibles selon catalogue</i>

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

MISE EN ŒUVRE :

Version, produit mélangé :	17360
Rapport de mélange :	BASE 17369: DURCISSEUR 97040 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 :	50 µm [2 mils] voir REMARQUES au verso
Epaisseur humide :	75 µm [3 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.
-------------------	---

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), SSPC-SP 10/ NACE No. 2, avec une rugosité équivalente à BN10a-b du Rugotest N°3, Keane-Tator Comparator 3.0 G/S, 2 S, ou Moyer 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 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.

COV - Directive Européenne 2004/42/EC:

Produit	Sans dilution	15 vol. % dilution	Limite phase II, 2010
1736019830	307 g/l	389 g/l	500 g/l

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

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.
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.

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.
 Épaisseurs sèches normales : 40-80 µm/1.6-3.2 mils. L'application à des épaisseurs de 15 µm (sur-dilution) jusqu'à 80 µm peut être possible. Cela influencera le rendement superficiel spécifique, le taux de dilution nécessaire, le temps de séchage et l'intervalle de recouvrement. (Les épaisseurs sèches indiquées ci-dessus ne prennent pas compte les facteurs de correction de la rugosité de surface 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	Atmosphère moyennement corrosive					
	-10°C (14°F)		0°C (32°F)		20°C (68°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPADUR	18 h	Ext.*	9 h	Ext.*	2 h	Ext.*
HEMPATEX	18 h	72 h	9 h	36 h	2 h	8 h

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

Note sur le recouvrement : ***En fonction des conditions ambiantes, le délai maximum des intervalles de recouvrement peut varier. Contacter HEMPEL pour de plus amples informations.**

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 Zinc 17360 Pour usage professionnel uniquement.**

Edité par : HEMPEL A/S

1736019830

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.