

### 47200: BASE 47209 : DURCISSEUR 97100

<b>Description :</b>	HEMPADUR 47200 est une peinture époxy adduct de polyamine, en deux composants, à séchage rapide. Contient de l'oxyde de fer micacé et du phosphate de zinc. Le produit réticule à des températures supérieures à -10°C/14°F et forme un film dur, résistant à un vaste environnement agressif.
<b>Usage recommandé:</b>	En tant que primaire et intermédiaire de protection pour structures en acier, où une rapidité de traitement de l'acier dans les ateliers d'application est souhaitée. Peut être spécifié pour une application sur site d'érection. Le produit peut également être spécifié dans le cas de longs intervalles de recouvrement entre le primaire et la finition polyuréthane (typiquement dans le cas où l'application du primaire est réalisée en atelier et la finition sur site)
<b>Température de service :</b>	Température de service sèche maximum : 120°C/248°F
<b>Certificats :</b>	Certifié ACQPA n° 22901 Désignation AFNOR selon NF T 36-005 : Famille I, classe 6b/7b1 Répond à la Directive Européenne 2004/42/EC : sous-catégorie j.
<b>Disponibilité :</b>	Fait partie de l'assortiment Groupe. Disponibilité locale sujette à confirmation.

### CARACTERISTIQUES PHYSIQUES :

Teinte n°/Couleurs :	13610* / Gris.
Finition :	Mat
Fraction solide (%) :	65 ± 1
Rendement superficiel spécifique théorique :	6.5 m <sup>2</sup> /l [260.7 sq.ft./US gallon] - 100 µm/4 mils
Point éclair :	30 °C [86 °F]
Masse volumique :	1.5 Kg/L [12.9 lbs/US gallon]
Sec hors poussière :	20 minute(s) 20°C/68°F
Sec à coeur :	2 heure(s) 20°C/68°F
Réticulation complète :	7 jour(s) 20°C/68°F
Teneur en COV :	344 g/l [2.9 lbs/US gallon]

*\*Autres teintes disponibles selon catalogue*

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

### MISE EN ŒUVRE :

<b>Version, produit mélangé :</b>	<b>47200</b>
Rapport de mélange :	BASE 47209 : DURCISSEUR 97100 4 : 1 en volume
Mode d'application :	Pistolet Airless / Pulvérisation pneumatique / Brosse
Dilution (maximum, en volume) :	08450 (5%) / 08450 (15%) / 08450 (5%)
Durée de vie en pot du mélange :	3 heure(s) 20°C/68°F
Diamètre de buse :	0.015 - 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 / HEMPEL'S THINNER 08450
Epaisseur sèche :	100 µm [4 mils] voir REMARQUES au verso
Epaisseur humide :	175 µm [7 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 minimum Sa 2 ½ (ISO 8501-1:2007) avec une rugosité équivalente à N9a à N10, de préférence BN9a à BN10 du Rugotest n°3, à 2,0 G/S selon le comparateur Keane-Tator, ou à Moyen (G) selon le comparateur ISO. 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.

**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. Après un décapage par projection d'abrasif par voie humide, rincer la surface à l'eau douce et laisser sécher. Retoucher les zones mises à nu avec : HEMPADUR recommandé

### 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 peinture doit être également 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.

### COUCHES PRECEDENTES:

Sans ou selon spécification.

### COUCHE SUIVANTE:

Selon spécification. Les systèmes recommandés sont : HEMPADUR ou HEMPATANE

### Remarques

COV - Directive Européenne 2004/42/EC:

Produit	Sans dilution	15 vol. % dilution	Limite phase II, 2010
4720013610	344 g/l	421 g/l	500 g/l

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

Couleurs/Stabilité de la teinte :  
Vieillessement/Températures de service :

A tendance à jaunir après application. Cela n'affecte en rien la performance.

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.

Temps de mûrissement :

Afin d'obtenir les propriétés d'application optimales, mélanger les 2 composants et laisser pré-réagir le mélange durant 10 - 15 minutes avant l'utilisation (temps de mûrissement).

Application(s):

**Surfaces irrégulières** : Similaire aux autres époxy à séchage/réticulation rapide, ce produit est sensible aux formes des surfaces irrégulières. Un soin particulier doit être porté à l'application sur des surfaces irrégulières (cordons de soudures, etc...) où des épaisseurs excessives peuvent conduire à du craquelage.

Épaisseur du film/Dilution :

**Épaisseur de film:**

L'épaisseur de film sec nominale recommandée (EFSN) est : 75-200 µm /3-8 mils.

Des surépaisseurs sur des surfaces irrégulières doivent être évitées ou étroitement surveillées.

Les surépaisseurs au niveau des zones de recouvrement, des arêtes vives, des cordons de soudure etc ... doivent être inférieures à 400 µm/16 mils secs.

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	9 h	Ext.	5 h	Ext.	1 h	Ext.
HEMPATHANE	9 h	Ext.	5 h	Ext.	1 h	Ext.

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

Intervalles de 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. **Éliminer toutes dégradations de la surface issues d'une exposition prolongée.** Le décapage UHP est une méthode adaptée pour éliminer ces surfaces dégradées et peut également remplacer les méthodes de nettoyage décrites ci-dessus si elle est parfaitement exécutée. En cas de doute, consulter HEMPEL pour des conseils spécifiques. Pour déterminer si la qualité du nettoyage de la surface est suffisante, la réalisation d'une zone de référence peut être pertinente.

Note:

**HEMPADUR 47200 Pour usage professionnel uniquement.**

Édité par :

HEMPEL A/S

4720013610

---

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](http://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.