

17650: BASE 17659: DURCISSEUR 97100

Description :	HEMPADUR SPEED DRY ZP 650 est un primaire époxydique adduct de polyamine à séchage rapide, en deux composants, applicable en forte épaisseur. Contient de l'oxyde de fer micacé et du phosphate de zinc pour une meilleure protection anticorrosion.
Usage recommandé:	HEMPADUR SPEED-DRY ZP 650 est adapté pour la protection des structures en acier là où un séchage rapide et de courts intervalles de recouvrement sont requis et où des propriétés "surface tolérant" sont requis. En tant que primaire, intermédiaire et finition dans des environnements légèrement à sévèrement corrosifs. Peut être spécifié là où des intervalles de recouvrement étendus sont requis.
Température de service :	Températures de service à sec : 120°C/248°F
Certificats :	ACQPA n° 27192 Désignation AFNOR selon NF T 36-005 : Famille I, classe 6b1/7b1
Disponibilité :	Non inclus dans la gamme Groupe. Disponibilité sujette à accord spécial.

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES :

Teinte n°/Couleurs :	17720* / Gris. (voir REMARQUES au verso)
Finition :	Mat
Fraction solide (%) :	66 ± 1
Rendement superficiel spécifique théorique :	5.5 m ² /l [220.6 sq.ft./US gallon] - 120 µm/4.8 mils
Point éclair :	25 °C [77 °F]
Masse volumique :	1.5 Kg/L [12.7 lbs/US gallon]
Sec hors poussière :	20 minute(s) 20°C/68°F
Sec à coeur :	1.25 heure(s) 20°C/68°F
Teneur en COV :	317 g/l [2.6 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 OEUVRE :

Version, produit mélangé :	17650
Rapport de mélange :	BASE 17659: DURCISSEUR 97100 4:1 en volume
Mode d'application :	Pistolet Airless / Brosse / Rouleau
Dilution (maximum, en volume) :	08450 (5%) ou 08630 (5%), (voir REMARQUES au verso)
Durée de vie en pot du mélange :	2.5 heure(s) 20°C/68°F
Diamètre de buse :	0.019 - 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
Épaisseur sèche :	120 µm [4.8 mils] (voir REMARQUES au verso)
Épaisseur humide :	180 µm [7.2 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:

Acier brut : 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.

Sur zinc silicate ou métallisation : éliminer les huiles, graisses, etc., avec un détergent approprié. Éliminer le sel et autres contaminations par un lavage (haute pression) à l'eau douce. Éliminer les sels de zinc (rouille blanche) par un lavage haute pression, combiné si nécessaire à un brossage avec une brosse en nylon. Il est recommandé de recouvrir le plus rapidement possible les surfaces métallisées afin d'éviter la contamination. Lorsque le produit est dilué à 25 à 30 %, il peut être utilisé comme primaire d'atelier avant l'application d'une couche complète du produit.

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. Nettoyer minutieusement les zones endommagées par un nettoyage mécanique jusqu'au degré de soin minimum St 2 (petites surfaces) ou par un décapage à l'abrasif jusqu'au degré de soin minimum de Sa 2, de préférence jusqu'à Sa 2 ½ (ISO 8501-1:1988). Une bonne préparation de la surface améliore la performance. Le décapage UHP est une alternative au décapage par projection d'abrasif sec, qui permet de revenir sur une couche bien adhérente et/ou l'acier. Le revêtement intact doit présenter une bonne rugosité après le décapage UHP. Sur l'acier, le décapage UHP doit atteindre le degré de soin : Wa 2 -Wa 2½ (exposition atmosphérique) (ISO 8501-4:2006). Degré d'oxydation flash acceptable avant application : M maximum (exposition atmosphérique) (ISO 8501-4:2006).

Chanfreiner les pourtours des zones à traiter jusqu'à obtention d'une surface saine. Dépoussiérer. Retoucher jusqu'à l'épaisseur spécifiée.

Sur les surfaces chancrees, les quantités excessives de résidus salins peuvent être éliminées par décapage UHP ou décapage par projection d'abrasif par voie humide. L'alternative suivante peut être mise en œuvre : décapage par projection d'abrasif par voie sèche, lavage haute pression à l'eau douce, séchage et de nouveau décapage par projection d'abrasif par voie sèche.

REGLES D'APPLICATION:

Appliquer uniquement sur une surface sèche et propre, avec une température supérieure au point de rosée, afin d'éviter toute condensation. N'utiliser que si l'application et la réticulation peuvent se réaliser à des températures supérieures à : -10°C/14°F, de préférence au-dessus de 0°C. La température de la peinture doit être supérieure à 15°C/69°F. Dans les espaces confinés, assurer une ventilation appropriée pendant l'application et le séchage.

COUCHES PRECEDENTES: Sans ou selon spécification.

COUCHE SUIVANTE: Selon spécification.

Remarques

COV - Directive Européenne 2004/42/EC:

Produit	Sans dilution	5 vol. % dilution	Limite phase II, 2010
1765017720	317 g/l	344 g/l	500 g/l

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

Couleurs/Stabilité de la teinte :

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

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.

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 : 75-200 µm/3-8 mils

au-dessus de 30°C/86°F : Hempel's Thinner 08700

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 (14°F)		0°C (32°F)		20°C (68°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Hempadur	4,5 h	Ext.	2,5 h	Ext.	45 min	Ext.
Hempathane	4,5 h	Ext.	2,5 h	Ext.	45 min	Ext.

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

Note sur le 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 les surfaces dégradées résultant d'une période d'exposition prolongée. Le décapage UHP est une méthode adaptée pour traiter ces surfaces dégradées et peut également remplacer la méthode de nettoyage décrite ci-dessus si elle est parfaitement exécutée. Pour vérifier si la qualité du nettoyage est appropriée, il est recommandé de faire une zone test.

Note:

Hempadur Speed-Dry ZP 650 Pour usage professionnel uniquement.

Fiche technique

Hempadur Speed-Dry ZP 650



Edité par :

HEMPEL A/S

1765017720

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.