

55610: BASE 55619: DURCISSEUR 97050

Description :	HEMPATHANE HS 55610 est une peinture de finition polyuréthane brillante, en deux composants, réticulée par un isocyanate aliphatique avec une bonne rétention du brillant et de la couleur. Contient du phosphate de zinc.
Usage recommandé:	En tant que finition applicable en forte épaisseur pour la protection des structures métalliques exposées à un environnement sévèrement corrosif et conforme à la législation sur les COV. Peut être spécifié en tant que revêtement monocouche « directement sur acier » dans des environnements classifiés C2 et C3 selon ISO 12944-2.
Température de service :	Température de service sèche maximum : 120°C/248°F voir REMARQUES au verso
Certificats :	Certifié ACQPA n° 35331 Désignation AFNOR selon NF T 36-005 : Famille I, classe 6a Approuvé comme revêtement à faible pouvoir propagateur de flamme lorsque le produit est utilisé dans le cadre d'un système de peinture prédéfini. Se référer à la "Declaration of conformity" disponible sur www.Hempel.com pour plus de détails. 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 :	10000/ Blanc. (voir REMARQUES au verso)
Finition :	Brillant
Fraction solide (%) :	67 ± 1
Rendement superficiel spécifique théorique :	6.7 m ² /l [268.7 sq.ft./US gallon] - 100 µm/4 mils
Point éclair :	31 °C [87.8 °F]
Masse volumique :	1.4 Kg/L [12 lbs/US gallon]
Sec hors poussière :	3 heure(s) 20°C/68°F
Sec à coeur :	8 heure(s) 20°C/68°F
Réticulation complète :	7 jour(s) 20°C/68°F
Teneur en COV :	337 g/l [2.8 lbs/US gallon]
Date limite d'utilisation :	3 années pour BASE et 2 ans (25°C) pour le DURCISSEUR, à partir de la date de production.

**Large gamme de couleurs disponible via le système MULTI-TINT Hempel*

**Autres teintes disponibles selon catalogue*

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

MISE EN ŒUVRE :

Version, produit mélangé :	55610
Rapport de mélange :	BASE 55619: DURCISSEUR 97050 7:1 en volume
Mode d'application :	Pistolet Airless/ Brosse
Dilution (maximum, en volume) :	08080 (5%) / 08080 (5%)
Durée de vie en pot du mélange :	2 heure(s) 20°C/68°F
Diamètre de buse :	0.017 - 0.021 "
Pression de buse :	175 bar [2537.5 psi] (Les données pour l'application airless sont données à titre indicatif et sont susceptibles d'être ajustées.)
Nettoyage du matériel :	HEMPEL'S THINNER 08080
Épaisseur sèche :	100 µm [4 mils] / 4 mils (voir REMARQUES au verso)
Épaisseur humide :	150 µm [6 mils] / 6 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 : 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 AN10b. min. du Rugotest n°3. Appliquer immédiatement après le nettoyage. Éliminer toutes détériorations du shopprimer et contaminations dues au stockage et de la fabrication avant recouvrement. **Acier, maintenance** : Eliminer huile et graisse etc... avec un détergent approprié. Eliminer les sels et autres contaminants par un lavage haute pression à l'eau douce. Décapage par projection d'abrasif des zones endommagées jusqu'au degré de soin Sa 2 selon ISO 8501-1, de préférence Sa 2 ½ ou décapage mécanique jusqu'au degré de soin St 3 selon ISO 8501-1 (pour de petites surfaces endommagées). L'augmentation du degré de soin améliore les performances du produit. Le décapage UHP peut être une alternative au décapage par projection d'abrasif des revêtements adhérents et/ou acier. Le revêtement doit apparaître intact et rugueux après décapage. Sur l'acier, décapage UHP jusqu'au degré Wa 2-Wa 2 ½ (exposition atmosphérique)/Wa 2 ½ minimum (immersion) selon ISO 8501-4. Le degré d'oxydation flash maxi M (exposition atmosphérique), de préférence L (immersion) selon ISO 8501-4 est acceptable avant l'application. Disquer en chanfrein les pourtours des zones à traiter jusqu'à obtention d'une surface saine. Dépoussiérer. Retoucher jusqu'à l'épaisseur spécifiée.

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

REGLES D'APPLICATION:

Appliquer uniquement sur une surface sèche et propre, avec une température supérieure au point de rosée, afin d'éviter toute condensation. Température minimale de réticulation : -10°C/14°F
 Au dessous de 0°C/32°F, faire attention à la formation de glace sur la surface, ce qui nuira à l'adhérence du film
 La formation du film peut être affecté par de la pluie fine, une forte humidité et/ou condensation pendant l'application et/ou durant l'intervalle suivant l'application de : 8 heures , 20°C/68°F
 Dans les espaces confinés, assurer une ventilation appropriée pendant l'application et le séchage.

COUCHES PRECEDENTES:

Selon spécification. Les systèmes recommandés sont : HEMPADUR AVANTGUARD 1736G / 1734G / 17382 / 17990, HEMPADUR MASTIC 45880/45881

COUCHE SUIVANTE:

Aucun(e).

Remarques

COV - Directive Européenne 2004/42/EC:

Produit	Sans dilution	5 vol. % dilution	Limite phase II, 2010
5561010000	337 g/l	363 g/l	500 g/l

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

Couleurs/Stabilité de la teinte :

La stabilité de la couleur de certaines teintes peut être affectée lors d'exposition à des atmosphères chimiquement agressives. Ceci n'affecte pas la performance du revêtement. Pour certaines teintes l'application de couches supplémentaires peut être nécessaire afin d'obtenir une parfaite opacité. Le grattage ou l'exposition à une forte humidité/eau des teintes pigmentées avec de l'aluminium peut entraîner une décoloration ou des défauts superficiels. Cela n'affecte en rien la performance. Ce phénomène peut être évité par application d'un vernis.

Vieillessement/Températures de service :

Au-delà de 100°C, une décoloration peut se produire. Le produit aura tendance à se ramollir.

Application(s):

Lorsque spécifié en tant que système monocouche directement sur métal, respecter les bonnes pratiques d'application et faire au préalable des pré-touches sur les zones difficilement accessibles par une application au pistolet.
 DURCISSEUR 97050 : est sensible à l'humidité
 La présence, même infime, d'eau dans le mélange peut réduire sa durée en vie en pot et conduire à des défauts du film.

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.
 Epaisseurs sèches normales : minimum 50 µm/2 mils (dilué), minimum 75 µm/3 mils (non dilué), maximum 125 µm/5 mils

Conditions de stockage :

Conserver à l'abri de l'humidité et dans son emballage d'origine hermétiquement clos jusqu'à utilisation
 Ce produit est disponible dans plusieurs teintes aluminium avec des fractions solides différentes.
 Contacter HEMPEL pour de plus amples informations.

Teintes :

Durcisseur:

Ouvrir avec précaution les bidons de durcisseur car il peut y avoir une surpression.

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
HEMPATHANE	30 h	None	18 h	None	6 h	None

NR = Non Recommandé, Ext. = Etendu, 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. Eliminer huile, graisse etc... avec un détergent approprié suivi d'un lavage haute pression à l'eau douce. Eliminer les sels par un rinçage à l'eau douce.

Pour déterminer si la qualité du nettoyage de la surface est suffisante, la réalisation d'une zone de référence peut être pertinente.

Note:

HEMPATHANE HS 55610 Pour usage professionnel uniquement.

Edité par :

HEMPEL A/S

5561010000

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.