

Descripción:	Imprimación epoxi anticorrosiva curada con poliamida, de dos componentes que contiene fosfato de zinc como pigmento inhibidor de la corrosión.
Uso recomendado:	Como imprimación general para sistemas epoxi, poliuretano e intumescente.
Temperatura de servicio:	Máxima, exposición en seco: 140°C En inmersión en agua (sin gradiente de temperatura): 35°C
Características técnicas:	<ul style="list-style-type: none">- Cura formando una película dura, tenaz y con elevadas propiedades protectoras.- Excelente protección sobre superficies de acero y metálicas en general en ambientes marinos e industriales.- Buena adherencia sobre ciertos tipos de galvanizado, aluminio y otros metales.- Excelente protección temporal en zonas recién chorreadas hasta la aplicación del sistema completo.- Aplicable sobre superficies húmedas.

Constantes físicas:

Colores/Códigos:	Gris / 12170 y Rojo / 50890.
Acabado:	Mate
Sólidos en volumen, %:	51 ± 1
Rendimiento teórico:	12,8 m ² /litro a 40 micras secas por capa
Punto de inflamación:	26°C
Peso específico:	1,3 kg/litro
Secado al tacto:	2-3 horas a 20°C con buena ventilación
Contenido en COV:	438 g/litro

Los valores de las constantes físicas son datos nominales de acuerdo con las formulas aprobadas por el grupo HEMPEL.

Detalles de aplicación:

Proporción de mezcla:	Base: 15308 Catalizador: 95040 4:1 en volumen		
Método de aplicación:	Pistola sin aire	Pistola de aire	Brocha
Diluyente (vol. max.):	08450 (25%)	08450 (50%)	08450 (5%)
Vida de la mezcla:	8 horas a 20°C		
Boquilla:	0.021"		
Presión:	175 bar (orientativos)		
Limpieza de herramientas:	Hempel's Tool Cleaner 99610 o Thinner 08450		
Espesor de película seca:	40 micras por capa		
Espesor de película húmeda:	75 micras por capa		
Intervalo de repintado, min:	Ver OBSERVACIONES al dorso		
Intervalo de repintado, máx.:	Ver OBSERVACIONES al dorso		

Seguridad:	Los envases llevan las correspondientes etiquetas de seguridad, cuyas indicaciones deben ser observadas. Además, deben seguirse las exigencias de la legislación nacional o local. Como regla general, debe evitarse la inhalación de los vapores de disolventes y de la neblina de pintura, así como el contacto de la pintura líquida con la piel y los ojos. Cuando se aplica pintura en espacios cerrados debe facilitarse ventilación forzada, acompañada de la adecuada protección respiratoria, de la piel y de los ojos, especialmente cuando se aplica a pistola.
-------------------	--

- Preparación de la superficie:**
- Acero nuevo:**
 Eliminar exhaustivamente el aceite, la grasa, etc. con un detergente adecuado. Eliminar las sales y otros contaminantes con agua dulce a presión. Chorreado abrasivo a Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Si requiere protección temporal, use un shopprimer adecuado. Antes de aplicar, elimine a fondo todos los desperfectos del shopprimer y la contaminación por el almacenamiento y la fabricación. Para uso en reparaciones y parcheos: Hempadur Primer 15304.
- Otros metales y aleaciones ligeras:**
 Desengrasado exhaustivo y eliminación de sales. Barrido abrasivo para crear un perfil de anclaje denso y adecuado.
- Reparación y mantenimiento:**
 Eliminar exhaustivamente el aceite, la grasa, etc. con un detergente adecuado. Eliminar las sales y otros contaminantes con agua dulce a presión. Limpiar exhaustivamente las áreas dañadas mediante limpieza mecánica a St3 (reparaciones puntuales) o por chorro abrasivo mínimo de Sa2, preferentemente Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Una buena preparación de la superficie favorecerá al rendimiento. Los bordes de pintura antigua deben ser suavizados. Elimine los residuos. Retoque las zonas al descubierto para alcanzar el espesor final. En superficies con corrosiones profundas localizadas, las cantidades excesivas de restos de sales pueden requerir chorreado con agua a alta presión (water jetting) o chorreado abrasivo húmedo.
 Alternativamente, se puede realizar un chorreado abrasivo seco, seguido de agua dulce a alta presión, dejar secar, y finalmente, chorro abrasivo seco de nuevo.
- Condiciones de aplicación:**
 Aplíquelo únicamente sobre una superficie limpia y seca con una temperatura superior al punto de rocío para evitar condensación. Usar sólo donde aplicación y curado puedan tener lugar a temperaturas por encima de 10°C. La temperatura de la pintura debe ser 15°C o superior. En espacios confinados, proporcionar una ventilación adecuada durante la aplicación y el secado.
- Capas subsiguientes:**
 De acuerdo con la especificación.
- Observaciones:**
- Temperaturas de servicio: La tendencia natural de revestimientos epoxi en el exterior como el caleo y a volverse más sensibles a daños mecánicos y a la exposición química a elevadas temperaturas, está presente también en este producto.
- Espesor de película y dilución: Puede especificarse a otro espesor de película del especificado dependiendo del propósito y área de uso. Esto alterará el rendimiento y puede influenciar al tiempo de secado y al intervalo de repintado. El rango de espesor seco es de: 25-75 micras.
- Repintado: Intervalos de repintado según las condiciones de exposición: Si se sobrepasa el intervalo máximo de repintado, conferir rugosidad a la superficie para asegurar la adherencia entre capas.
 Si la superficie ha estado expuesta a ambientes contaminados, se debe limpiar adecuadamente con agua dulce a alta presión y dejar secar antes de repintar.
 Una especificación anula y sustituye a las indicaciones de repintado en la tabla.
- | Medio Ambiente | Inmersión | | | | | |
|-------------------------------|-------------|-----|-------------|-----|-------------|-----|
| | 10°C (50°F) | | 20°C (68°F) | | 30°C (86°F) | |
| Temperatura de la superficie: | Min | Max | Min | Max | Min | Max |
| HEMPADUR | 15h | 75h | 6h | 30d | 3h | 15d |
- h = hora(s); d = día(s)
- Intervalos de repintado: Mínimo (generalmente sólo es relevante para pintado de contenedores). 20 minutos de flash-off o evaporación de disolventes a 40 micras en Hempadur Primer 15304 cuando se repinta con pinturas propias de contenedores como epoxi, poliuretano, acrílico o clorocaucho. El intervalo mínimo de repintado sólo se aplica en el caso de ventilación forzada, aplicación apropiada y si el sistema de pintura completa está completamente seco antes de exponerse a ambientes agresivos.
 Máximo: Intervalo de repintado en zonas no sumergidas es de 24 horas para el acrílico o clorocaucho, 3 días para poliuretanos y ninguno de epoxi.
 En el caso de largos intervalos de repintado, es obligatorio que la superficie este completamente limpia para asegurar la adhesión entre capas. Toda la suciedad, aceite y grasa se debe eliminar por ejemplo con un detergente adecuado seguido de agua dulce a alta presión. Las sales deben ser eliminadas por lavado con agua dulce. Cualquier capa degradada de la superficie, como resultado de un largo periodo de exposición, también se debe eliminar. El water jetting o chorro de agua puede ser interesante para eliminar cualquier capa degradada de la superficie y también puede reemplazar los métodos de limpieza mencionados

anteriormente cuando se efectúa correctamente. Consulte a HEMPEL para obtener consejos específicos en caso de duda.

Para comprobar si la calidad de la limpieza de la superficie es suficiente, un parche de prueba puede ser relevante.

Nota: HEMPADUR PRIMER 15304 es solo para uso profesional. Para asegurar el cumplimiento del REACH de nuestros productos, HEMPEL sólo adquiere materias primas, determinadas para su uso dentro de la UE, que cumplen con el REACH.

Edición: Julio 2017

15304-50890