

15670: LIQUID 15679: HEMPEL'S ZINC METAL PIGMENT 97170

Descripción	HEMPEL GALVOSIL 15670 es un recubrimiento de dos componentes de zinc silicato inorgánico, a base de solvente, de auto curado . Aplicable con soplete airless.
Uso recomendado:	Como imprimación para evitar la oxidación, de uso general en sistemas de pintura de protección larga duración del acero expuesto a ambientes corrosivos de forma moderada a severos . De concordancia a SSPC-Paint 20, tipo 1, nivel 2, de polvo de zinc, cumpliendo ASTM D520, tipo II (low lead).
Temperatura de servicio:	Resistente a temperaturas secas permanentes (no cíclica), así como de vez en cuando a las temperaturas secas máximas hasta un máximo de: 500°C/932°F. En caso de temperaturas de servicio por encima de 400°C/752°F, es ventajoso aplicar un topcoat de HEMPEL'S SILICONE ALUMINIUM 56913. Resistente a temperaturas secas cíclicas hasta 400°C/752°F. Resistencia a altas temperaturas en condiciones de humedad (ver NOTAS al dorso).
Certificados / Aprobaciones:	Buscar los requerimientos referidos en ASTM A-490 Clase B para Coeficiente de Deslizamiento y Resistencia al Arrastre
Disponibilidad	No incluido en Surtido del Grupo. Disponibilidad sujeta a acuerdo especial.
CONSTANTES FÍSICAS:	
Tonos nos. / Colores	19840 / Gris metálico
Acabado:	Mate
Volumen de sólidos, %:	70 ± 1
Espesor recomendado (teórico):	14 m ² /l [561.4 sq.ft./US gallon] - 50 micras/2 mils
Punto de inflamación	31 °C [87.8 °F]
Peso específico:	2.7 kg/ltr [22.4 lb/gal EE. UU.]
Seco al tacto	0.5 aprox. hora(s) 20°C (75% RH)
Curado completo:	16 aprox. hora(s) 20°C (75% RH)
Contenido en VOC:	429 g/l [3.6 lb/gal EE. UU.]
Estabilidad de almacenaje:	6 meses para LIQUID y 3 años para HEMPEL ZINC METAL PIGMENT (almacenado en contenedor cerrado) 25°C desde la fecha de fabricación. La vida útil depende de la temperatura de almacenamiento, reduciéndose a temperatura superior a 25°C. No almacenar a más de 40°C Se ha sobrepasado la duración de almacenado si el líquido se ha gelificado o si la el producto mezclado se gelifica antes de la aplicación. <i>Los valores de las constantes físicas aquí expresados son valores nominales de acuerdo con las fórmulas del grupo Hempel.</i>
DETALLES DE APLICACIÓN:	
Versión, producto mezclado:	15670
relación de mezcla	LIQUID 15679: HEMPEL'S ZINC METAL PIGMENT 97170 3.7 : 6.3 en peso (en volumen - ver NOTAS al dorso)
Método de aplicación:	Pistola sin aire (airless) / Pistola de aire / Brocha (retocar)
Diluyente (vol. máx.):	08700 (15%) / 08700 (25%) / 08700 (5%)
Tiempo de vida	4 hora(s) 20°C
Orificio de boquilla:	0.019 - 0.023 "
Presión en boquilla:	100 bar [1450 psi] (Datos de pistola sin aire indicativos y sujetos a ajustes)
Limpieza de utensilios:	HEMPEL'S THINNER 08700
Espesor de película indicado, seco	50 micras [2 mils] ver NOTAS al dorso
Espesor de película indicado, húmedo	75 micras [3 mils]
Intervalo de repintado, min	De acuerdo con las INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN adjuntas
Intervalo de repintado, max.	De acuerdo con las INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN adjuntas
Seguridad	Manipular con cuidado. Observar las etiquetas de seguridad en los envases antes y durante el uso. Consultar las Fichas de Datos de Seguridad HEMPEL y seguir las regulaciones locales o nacionales.

PREPARACION DE SUPERFICIES:	Elimine exhaustivamente el aceite, la grasa y los restos similares con un detergente adecuado. Elimine las sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión. Chorro abrasivo con escarpado hasta Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) mínimo con un perfil de rugosidad equivalente al Rugotest N° 3, BN10, Keane-Tator Comparator 3,0 G/S o ISO Comparator grado de rugosidad medio (G). Si el acero nuevo queda expuesto a un medio de agresividad media (industrial) y sin demandas extraordinarias durante su vida útil, puede ser suficiente un grado de preparación de superficie de SSPC-SP6. Ver adicional de Instrucciones de aplicación
CONDICIONES DE APLICACIÓN:	La superficie debe estar completamente limpia y seca en el momento de la aplicación y la temperatura debe ser superior al punto de rocío para evitar la condensación. A temperaturas comprendidas entre 0 ° C/32 ° F a 40 ° C/105 ° F, el curado mínimo necesita de 50% de humedad relativa. El curado se retarda a menor temperatura y menor humedad. Ver adicional de Instrucciones de aplicación .
CAPA SUBSIGUIENTE:	De acuerdo con la especificación.
Observaciones:	
Temperaturas de servicio	Nota: si se usa como protección anticorrosiva bajo insulación de equipos de alta temperatura, es muy importante que la humedad NO penetre durante periodos de baja-lente actividad. Para evitar riesgo de "corrosión húmeda" cuando la temperatura suba.
Tiempo de inducción Aplicación(es):	Hay disponible un disolvente especial para la aplicación a altas temperaturas. Si mezcla parte del contenido en una lata, la relación de mezcla del volumen se debe realizar de la siguiente forma: 7.6 partes de BASE y, a continuación, añada Hempel Zinc Metal Pigment 97170 hasta un total de 10 partes por volumen.
Espesor de película/dilución	Si se recubre con un sistema de alta prestación se recomienda aplicar: 50-80 micras/2.0-3.2 mils espesor de la película seca (75-125 micras/3-5 mils de humedad.) (Consultar las Instrucciones de aplicación) Para la protección a largo plazo sin capa de acabado se recomienda una grosor de capa de: 75 micras/3 mils espesor de la película seca (100-125 micras/4-5 mils de humedad.)
Intervalos de repintado	Los intervalos de repintado dependen en gran medida de la temperatura y la humedad. Las variaciones de las condiciones estándar pueden acortar o alargar los intervalos de repintado. Se consigue un curado completo después de: 0°C y mínimo 75% RH: 3 días 10°C/50°F y mínimo 75% RH: 36 hora(s) 20°C y mínimo 75% RH: 16 hora(s) (A temperaturas inferiores a 0 °C, se produce un cierto nivel de curado, pero a una velocidad extremadamente baja) (Consultar las Instrucciones de aplicación) El estado de curado debe ser comprobado antes de repintado, una clasificación de resistencia de un mínimo de 4 por la norma ASTM D4752 es necesario. MEK (Methyl Ethyl Ketone) puede estar sustituido por Hempel Diluyente 08700 para la prueba.
Nota:	HEMPEL'S GALVOSIL 15670 Solo para uso profesional.
EMITIDA POR:	HEMPEL A/S

1567019840

Para la correcta interpretación de esta hoja, ver la "Guía para las Hojas de Características Técnicas". Los datos, recomendaciones e instrucciones que se dan en esta hoja de características corresponden a los resultados obtenidos en ensayos de Laboratorio y en la utilización práctica del producto en circunstancias controladas o específicamente definidas. No se garantiza la completa reproductibilidad de los mismos en cada utilización concreta. El suministro de nuestros productos y la prestación de asistencia técnica quedan sujetos a nuestras CONDICIONES GENERALES DE VENTA, ENTREGA Y SERVICIO y, a menos que se hayan tomado otros acuerdos específicos por escrito, el fabricante y el vendedor no asumen otras responsabilidades que las allí señaladas por los resultados obtenidos, perjuicios, daños directos o indirectos, producidos por el uso de los productos de acuerdo con nuestras recomendaciones. Las hojas de características pueden ser modificadas sin previo aviso y caducan a los cinco años. *Marca registrada por HEMPEL.