



Ficha Técnica

HEMPEL'S LIGHT PRIMER 45550 CURING AGENT 95360

DESCRIPCION

Imprimación epoxi de dos componentes, de capa gruesa, curada con poliamida.

USO RECOMENDADO

Como imprimación por encima y por debajo de la línea de flotación en embarcaciones de aluminio, poliéster-fibra de vidrio, contrachapado, acero y ferrocemento.

PROPIEDADES TECNICAS GENERALES

- Exenta de plomo y cromatos
- Cura formando una película dura y tenaz, con elevadas propiedades protectoras
- Resistente al agua dulce y salada y a los derivados de petróleo
- Indicado para la prevención y tratamiento de la ósmosis en cascos de poliéster-fibra de vidrio

DATOS TECNICOS

Aspecto	Mate	
Color	Blanco hueso 11630 y Gris 12170	
Volumen de sólidos	52±2%	
Rendimiento teórico	5.2 m ² /litro - 100 micras	
Punto de inflamación	25°C	
Peso específico	1.3 Kg/litro	
Secaje al tacto	3-4 horas a 20°C	6-8 horas a 10°C
Curado	7 días a 20°C	14 días a 10°C
COV	445 g/litro	450 g/litro

APLICACION

Proporción de mezcla	BASE 45559:CURING AGENT 95360 - 2:1 en volumen	
Método	Pistola sin aire	Brocha Rodillo
Diluyente	THINNER 08450	
Dilución	5% máx	5% máx
Vida de la mezcla	2 h. a 20°C	6 h. a 20°C
Pistola sin aire	Diámetro: 0.019"-0.023" - Presión: 175 atm (datos orientativos)	
Limpieza	THINNER 08450 ó HEMPEL'S TOOL CLEANER 99611	
Espesor recomendado	Húmedo: 200 micras	Seco: 100 micras
Intervalo de repintado	Ver las INSTRUCCIONES DE APLICACION	

HEMPEL



45550

PREPARACION DE SUPERFICIES

Depende del tipo de sustrato. Ver las INSTRUCCIONES DE APLICACION.

CONDICIONES DE APLICACION

Emplear solamente cuando la aplicación y el curado puedan tener lugar a temperaturas superiores a 5°C. La temperatura de la pintura debe ser de 15°C o más a fin de asegurar una mezcla correcta y unas buenas condiciones de aplicación. Los mejores resultados se obtienen a temperaturas de 15-20°C. La superficie debe estar limpia y seca y su temperatura debe ser superior al punto de rocío, a fin de evitar condensaciones. En espacios cerrados, facilitar ventilación adecuada durante la aplicación y el secaje.

CAPAS SUBSIGUIENTES

HEMPEL'S MILLE DYNAMIC 71704, HEMPEL'S HARD RACING ANTIFOULING 76484, HEMPEL'S MILLE WHITE 71150, HEMPEL'S HARD RACING WHITE 76300, HEMPEL ANTIFOULING ALU-SAFE 7120D, HEMPEL'S GLIDE CRUISE 7170D, HEMPEL'S GLIDE SPEED 7648D, HEMPEL'S GLIDE SPEED WHITE 7630D o de acuerdo con la especificación.

OBSERVACIONES

Puede especificarse en espesores de película distintos del recomendado, lo cual alterará el rendimiento y puede influir en el tiempo de secado y en los intervalos de repintado. La embarcación no debe botarse hasta que la última capa de HEMPEL'S LIGHT PRIMER 45550 haya curado completamente por lo menos durante 1 semana a 20°C.

La primera capa del antiincrustante o de la pintura de acabado debe aplicarse después de la última capa de HEMPEL'S LIGHT PRIMER 45550 dentro de los intervalos indicados en las INSTRUCCIONES DE APLICACION.

Si se sobrepasa el intervalo máximo, debe lijarse la superficie, aplicando a continuación una fina capa suplementaria de HEMPEL'S LIGHT PRIMER 45550 convenientemente diluida. Antes de aplicar el antiincrustante o las capas de acabado después de una exposición en ambientes contaminados, lavar cuidadosamente la superficie con agua dulce a alta presión y dejar secar.

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.

EDICION

(N) Enero 2006

(45550-11630-CR002)