

17634: BASE 17636: DURCISSEUR 97334

Description :	HEMPADUR QUATTRO 17634 est un revêtement époxydique universel en deux composants, offrant après réticulation un film dur, résistant à l'abrasion, à l'eau de mer et divers dérivés pétroliers.
Usage recommandé :	En tant que primaire époxydique universel ou primaire pour revêtement haute performance, y compris en immersion, incluant les ballasts et les "cargo oil tanks" à peindre selon les exigences de l'IMO-PSPC (résolutions MSC.215 (82) et MSC.288(87)). Egalement recommandé pour une protection anticorrosion à long terme des structures en acier et en béton exposées à des environnements sévèrement corrosifs ou en immersion. L'HEMPADUR QUATTRO 17634 est adapté pour une application en toute saison jusqu'à -10°C/15°F et pour des applications en atelier où un recouvrement et une manipulation rapide sont exigés.
Propriétés :	Excellente propriété anticorrosion et très bonnes propriétés mécaniques. Séchage rapide. Réticulation jusqu'à -10°C/14°F.
Température de service :	Température de service sèche maximum : 120°C/248°F Ballast à eau : Résiste à la température ambiante de l'eau de mer (éviter l'exposition à long terme à des gradients de températures négatifs) Autres liquides: Contacter HEMPEL
Certificats :	Certifié ACQPA n°28562 Désignation AFNOR selon NF T 36-005 : Famille I, classe 6b Approuvé PSPC. (nous consulter pour les certificats) Testé selon la section 175.300 du Code of Federal Regulations Title 21 - Denrées alimentaires sèches. Consulter Hempel pour plus d'information. Testé pour la non contamination de grains par le Newcastle Occupational Health & Hygiene, Grande Bretagne. 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.
Disponibilité :	Fait partie de l'assortiment Groupe. Disponibilité locale sujette à confirmation.

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES :

Teinte n°/Couleurs :	50630*/ Rouge
Finition :	Satiné mat
Fraction solide (%) :	72 ± 2
Rendement superficiel spécifique théorique :	5.8 m ² /l [232.6 sq.ft./US gallon] - 125 µm/5 mils
Point éclair :	27 °C [80.6 °F]
Masse volumique :	1.4 Kg/L [11.6 lbs/US gallon]
Sec hors poussière :	2 heure(s) 20°C/68°F
Sec à coeur :	5 heure(s) 20°C/68°F
Réticulation complète :	7 jour(s) 20°C/68°F 20 jour(s) 5°C/41°F
Teneur en COV :	276 g/l [2.3 lbs/US gallon]
Date limite d'utilisation :	3 années pour BASE et 1 an (25°C) pour DURCISSEUR, à partir de la date de production. <i>*Autres teintes disponibles selon catalogue</i>

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

MISE EN ŒUVRE :

Version, produit mélangé :	17634
Rapport de mélange :	BASE 17636: DURCISSEUR 97334 4:1 en volume
Mode d'application :	Pistolet Airless / Brosse / Rouleau
Dilution (maximum, en volume) :	08450 (5%) / 08450 (5%) / 08450 (5%)
Durée de vie en pot (Airless) :	2 heure(s) 20°C/68°F
Durée de vie en pot (brosse) :	2 heure(s) 20°C/68°F
Temps de mûrissement :	- voir REMARQUES au verso
Diamètre de buse :	0.021 - 0.025 "
Pression de buse :	250 bar [3625 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
Epaisseur sèche :	125 µm [5 mils]
Epaisseur humide :	175 µm [7 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	<p>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 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. Appliquer immédiatement après le nettoyage. Éliminer toutes détériorations du shopprimer et contaminations dues au stockage et de la fabrication avant recouvrement. Pour les réparations et les retouches, utiliser : HEMPADUR QUATTRO 17634.</p> <p>Ballasts et réservoirs de pétrole : Voir les INSTRUCTIONS d'APPLICATION</p> <p>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 chancrées, 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).</p> <p>Autres supports : contacter Hempel.</p>
REGLES D'APPLICATION:	N'utiliser que si l'application et la réticulation peuvent se réaliser à des températures supérieures à : -10°C/14°F. Appliquer uniquement sur une surface sèche et propre, avec une température supérieure d'au moins 3°C/5°F à celle du point de rosée afin d'éviter toute condensation. Dans les espaces confinés, assurer une ventilation appropriée pendant l'application et le séchage.
COUCHES PRECEDENTES:	Sans ou selon spécification. 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.
COUCHE SUIVANTE:	Selon spécification.
Remarques	
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.
Temps de mûrissement :	Pour obtenir des propriétés d'application optimum, il est recommandé de laisser mûrir le mélange BASE/DURCISSEUR avant utilisation..
Epaisseur du film/Dilution :	<p>Durée de vie du mélange :</p> <p>3 heures - 15°C/69°F, 2 heures - 20°C/68°F, 1.5 heure - 25°C/77°F, 1 heure - 30°C/86°F</p> <p>Si un équipement bi-composants est utilisé, consulter les instructions d'utilisation - document séparé. 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.</p> <p>Épaisseurs sèches normales : 100-200 µm/4-8 mils. Pour les ballasts et réservoirs de pétrole, l'épaisseur sèche minimum spécifiée lors de la construction est de : 2 x 160 µm. (Consulter les INSTRUCTIONS d'APPLICATION - document séparé)</p>
Teintes :	En complément, plusieurs teintes pigmentées avec de l'aluminium sont disponibles. La teneur élevée en pigments aluminium de ces teintes peut influencer la fraction solide et la teneur en COV par rapport aux teintes standards. De plus, le produit est également disponible dans des teintes spéciales dont la pigmentation est renforcée par des micro-fibres, pour une meilleure durabilité dans des conditions de service difficiles.
Recouvrement :	<p>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.</p> <p>Après une exposition dans un environnement contaminant, nettoyer la surface par un lavage haute pression à l'eau douce et laisser sécher avant recouvrement.</p> <p>Une spécification prévaudra sur les intervalles de recouvrement indiqués dans le tableau.</p>

Environnement	Atmosphère moyennement corrosive					
	-10°C (14°F)		0°C (32°F)		20°C (68°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPADUR	36 h	90 d	18 h	90 d	4 h	30 d
HEMPATEX	36 h	68 h	18 h	34 h	4 h	8 h
HEMPATHANE	36 h	90 d	18 h	90 d	4 h	20 d
Environnement	Immersion					
HEMPADUR	36 h	90 d	18 h	90 d	4 h	30 d

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

Note: **HEMPADUR QUATTRO 17634 Pour usage professionnel uniquement.**
 Edité par : HEMPEL A/S 1763450630

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.