



## HEMPEL'S COAL TAR EPOXY MASTIC 35670

35670: BASE 35679: CURING AGENT 98670

|                                 |   |
|---------------------------------|---|
| <b>Descripción</b>              | HEMPEL'S COAL TAR EPOXY MASTIC 35670 es un recubrimiento brea epoxi curado con poliamida de alto espesor y elevado contenido en sólidos con una excelente resistencia al agua de mar, petróleo y diversos productos químicos  |
| <b>Uso recomendado:</b>         | Recubrimiento protector a largo plazo sobre acero y hormigón expuesto a severas condiciones corrosivas, es decir, superficies sumergidas, tanques de petróleo, tanques de decantación, tanques de lastre, zonas de salpicaduras, sistemas de alcantarillado, etc. Excelente resistencia al ataque químico que se pueda encontrar tanto en acero como en hormigón, incluyendo tuberías enterradas. |
| <b>Temperatura de servicio:</b> | Máximo, exposición en seco: 90°C<br>En inmersión en agua (sin gradiente de temperatura): 40°C<br>Otros líquidos. Contactar HEMPEL   |
| <b>Certificados:</b>            | El producto cumple la norma ARAMCO Engineering Standard APCS-3. Ver OBSERVACIONES al dorso.   |
| <b>Disponibilidad</b>           | Disponibilidad sujeta a acuerdo especial.   |
| <b>DATOS TÉCNICOS:</b>          |   |
| Colores                         | 19990*/ Negro.  |
| Acabado                         | semi brillante  |
| Volumen de sólidos, %:          | 92 ± 1  |
| Rendimiento teórico:            | 4.6 m <sup>2</sup> /l [184.5 sq.ft./US gallon] - 200 micras.  |
| Punto de inflamación            | 23 °C [73.4 °F]   |
| Peso específico                 | 1.5 kg/ltr [12.2 lb/gal EE. UU.]  |
| Secado al tacto                 | 8 - 10 hora(s) aprox. 20°C  |
| Curado completo                 | 7 día(s) a 20°C   |
| Contenido en COV:               | 127 g/l [1.1 lb/gal EE. UU.]<br>* otros colores según carta.  |

*Los valores de las constantes físicas aquí expresados son valores nominales de acuerdo con las fórmulas del grupo Hempel.*

### DETALLES DE APLICACIÓN:

|                                    |  |
|------------------------------------|--|
| <b>Versión, producto mezclado:</b> | <b>35670</b>   |
| Proporción de mezcla:              | BASE 35679: CURING AGENT 98670<br>4:1 en volumen   |
| Método de aplicación:              | Pistola airless / Brocha/Rodillo   |
| Diluyente (vol. máx.):             | 08450 (5%) / 08450 (15%)   |
| Vida de la mezcla:                 | 8 hora(s) aprox. 20°C  |
| Boquilla:                          | 0.021 - 0.023 "  |
| Presión:                           | 250 bar [3625 psi] (Los datos de pistola airless son indicativos y sujetos a ajustes)  |
| Limpieza de utensilios:            | HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610  |
| Espesor recomendado, seco:         | 200 - 300 micras [8 - 12 mils]   |
| Espesor recomendado, húmedo:       | 225 - 325 micras [9 - 13 mils]   |
| Intervalo de repintado, min        | De acuerdo con la especificación.  |
| Intervalo de repintado, max.       | De acuerdo con la especificación.  |
| <b>Seguridad:</b>                  | Manipular con cuidado. Observar las etiquetas de seguridad en los envases antes y durante el uso.<br>Consultar las Fichas de Datos de Seguridad HEMPEL y seguir las regulaciones locales o nacionales. |



## HEMPEL'S COAL TAR EPOXY MASTIC 35670

|                                   |   |
|-----------------------------------|---|
| PREPARACION DE SUPERFICIE:        | <b>Acero nuevo:</b> 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 hasta metal casi blanco Sa 2½ (ISO 8501-1:1988) con un perfil de rugosidad equivalente al Rugotest N° 3, BN10a, Keane-Tator Comparator 3,0 G/S, o ISO Comparator grado de rugosidad medio (G). Aplique inmediatamente después de la limpieza. Antes de repintar, elimine a fondo todos los desperfectos del shopprimer y la contaminación por el almacenamiento y la fabricación.<br><b>Reparación y mantenimiento:</b> 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. Limpie a fondo las áreas dañadas con limpieza mecánica (áreas pequeñas) o con chorro abrasivo. Los bordes elevados deben ser eliminados. Elimine los residuos. Parchee la superficie hasta el espesor especificado.<br><b>Hormigón:</b> Retire el agente desmoldeante y demás contaminantes con agentes emulsionantes seguido de un aclarado con agua dulce a presión. Elimine la lechada de fraguado y los materiales sueltos hasta conseguir una superficie dura, rugosa y uniforme, preferiblemente mediante chorreado abrasivo, posibles otro métodos como la preparación mecánica o el baño en ácidos. Sellar la superficie con una selladora adecuada según especificación. |
| CONDICIONES DE APLICACIÓN:        | Aplíquelo únicamente sobre una superficie limpia y seca con una temperatura superior al punto de rocío para evitar condensación. Usar solo donde aplicación y curado puedan tener lugar a temperaturas por encima de: 10°C. Las temperaturas de la superficie y de la pintura también deben estar por encima de este límite. Las condiciones óptimas de pulverización para la mezcla y el bombeo se consiguen con una temperatura de: 20-25°C/68-77°F. En espacios confinados, proporcionar una ventilación adecuada durante la aplicación y el secado.   |
| CAPA PRECEDENTE:                  | <b>Hormigón:</b> HEMPADUR SEALER 05990.<br><b>Steel:</b> Ninguna, o según especificación.   |
| CAPA SUBSIGUIENTE::               | Ninguna, o según especificación. Ver OBSERVACIONES al dorso.  |
| OBSERVACIONES:                    |   |
| ESPESOR DE PELÍCULA/<br>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: 200-350 micras  |
| INTERVALOS DE REPINTADO:          | Para repintado, HEMPATEX HI-BUILD 46330 puede utilizarse. Se aplica pasadas 16 horas como máximo con una temperatura de superficie de 20 °C.  |
| Nota:                             | <b>HEMPEL'S COAL TAR EPOXY MASTIC 35670 Puede producirse exudación o sangrado en la capa subsiguiente. Este efecto es solo cosmético y no influye en las propiedades protectoras. es únicamente para uso profesional.</b>   |
| EDITADA POR:                      | HEMPEL A/S  |

3567019990

Esta Ficha Técnica sustituye a las editadas con anterioridad. 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 reproducibilidad 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.

# HEMPEL