



| | |
|--------------------------------|--|
| Descripción | HEMPACORE ONE 43600 es un recubrimiento intumescente de 1 componente de base disolvente, de secado físico para protección pasiva de estructuras de acero frente al fuego, en concreto de fuegos celulósicos. Recomendado tanto para la aplicación en taller como en exterior in-situ. |
| Uso recomendado: | <ol style="list-style-type: none">1. Como protección intumescente para estructuras de acero tanto interiores como exteriores. Adecuado para vigas I, columnas I y secciones huecas.2. Como capa de reparación y retoques para áreas dañadas de HEMPACORE ONE 43600 recién aplicado.3. Aplicación de hasta 1.500 micras de espesor de película seco por capa (equivalente a 2.000 micras de espesor de película en húmedo) |
| Certificados: | Certificado de acuerdo con EN13381-8 y BS476-21 para hasta 120 minutos de protección contra el fuego. Se puede alcanzar una protección contra el fuego de hasta 4 horas para un rango limitado de masividad de las secciones (Hp/A) a diferentes temperaturas críticas. Aprobado por la GB14907-2002 hasta 2½ horas. Producto con marca CE, aprobado por ETA 12/0581 de acuerdo con ETAG018 Parte 2. Aprobado por Certifire con el certificado nº CF 5146 Cumple con la Directiva EU 2004/42/EC subcategoría i. |
| Disponibilidad | Parte del Surtido del Grupo. Disponibilidad local sujeta a confirmación |
| DATOS TÉCNICOS: | |
| Colores | 10000/ Blanco. |
| Acabado | Mate |
| Volumen de sólidos, %: | 75 ± 3 |
| Rendimiento teórico: | 1 m ² /l [40.1 sq.ft./US gallon] a 750 micras Ver observaciones en espesor de película |
| Punto de inflamación | 23 °C [73.4 °F] |
| Peso específico | 1.3 kg/ltr [11.2 lb/gal EE. UU.] |
| Secado superficial | 30 minuto(s) ,20°C y 750 micras |
| Secado al tacto | 35 minuto(s) ,20°C y 750 micras |
| Seco para manipular: | 1 día(s) 20°C y 750 micras |
| Contenido en COV: | 320 g/l [2.7 lb/gal EE. UU.] |
| Estabilidad de almacenaje | 12 meses |
| | <i>Los valores de las constantes físicas aquí expresados son valores nominales de acuerdo con las fórmulas del grupo Hempel.</i> |
| DETALLES DE APLICACIÓN: | |
| Método de aplicación: | Pistola airless / Brocha |
| Diluyente (vol. máx.): | No recomendado. |
| Boquilla: | 0.017 a 0.023 " |
| Presión: | 200 bar [2900 psi] (Los datos de pistola airless son indicativos y sujetos a ajustes) (Consultar las Instrucciones de aplicación) |
| Limpieza de utensilios: | HEMPEL'S THINNER 08080 o HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610 |
| Espesor recomendado, seco: | El espesor de película seco depende de la resistencia al fuego requerida así como de la masividad (Hp/A) del elemento acero. Consultar al representante local de Hempel para más información. (Consultar las Instrucciones de aplicación) |
| Intervalo de repintado, min | (Consultar las Instrucciones de aplicación) |
| Intervalo de repintado, max. | (Consultar las Instrucciones de aplicación) |
| 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. |



HEMPACORE ONE 43600

PREPARACION DE SUPERFICIE: El producto sólo debe aplicarse sobre acero que haya sido chorreado al grado Sa 2 ½ (ISO 8501-1) e imprimado correctamente. Elimine exhaustivamente el aceite, la grasa, etc. con un detergente adecuado. Elimine las sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión. El acero debe ser recubierto con una imprimación aprobada Hempel. Bajo ciertas restricciones, la preparación de acero al grado ST3 puede ser aceptada. Consultar las instrucciones de aplicación para los requerimientos. Galvanizados, superficies pintadas con aluminio fundido y sustratos de acero inoxidable pueden requerir otras preparaciones de superficies, consultar las instrucciones de aplicación para información detallada.

CONDICIONES DE APLICACIÓN: A temperaturas entre: 5°C/41°F a 50°C. En espacios confinados, proporcionar una ventilación adecuada durante la aplicación y el secado.

CAPA PRECEDENTE:: Según especificación sólo imprimación Hempel Consulte al servicio técnico de Hempel para conocer las imprimaciones aprobadas.

CAPA SUBSIGUIENTE:: Consulte a su representante del servicio técnico de Hempel para una especificación de trabajo detallada.

OBSERVACIONES:

VOC - Directiva EU 2004/42/EC:

| Producto | Suministrado | 0 vol. % thinning | Fase límite II, 2010 |
|------------|--------------|-------------------|----------------------|
| 4360010000 | 320 g/l | 320 g/l | 500 g/l |

Para el COV de otros colores, consultar la Ficha de Seguridad.

Colores/color estabilidad: El producto sólo está disponible en color blanco, pero puede ser recubierto por una capa de acabado en cualquier color. El producto es termoplástico, por lo que exposiciones mecánicas prolongadas a temperaturas por encima de los 40°C pueden causar hendiduras. Cuando la temperatura vuelve a bajar, se recupera la fuerza mecánica. No puede tintarse.

Temperaturas de servicio: El producto puede ser expuesto a condiciones externas moderadas hasta 6 meses. Para periodos más largos, se recomienda la aplicación de una capa de acabado Hempel. Durante la fase de construcción y la fase de servicio del sistema de pintura intumescente prestar atención y evitar el contacto con agua encharcada.

**ESPESOR DE PELÍCULA/
DILUCIÓN:** El espesor de película seco depende de la resistencia al fuego requerida como también del factor de la masividad (Hp/A) del elemento acero. Consultar el servicio Hempel local para más información. Para conseguir la resistencia al fuego requerida es importante que el espesor de película requerido sea obtenido como mínimo en todas las áreas pintadas. Además, el espesor de película seco especificado no debería excederse demasiado. Consultar las Instrucciones de Aplicación para información más detallada.

El máximo espesor de película que puede ser aplicado es de 1500 micras por capa, equivalente a 2000 micras húmedas.

INTERVALOS DE REPINTADO: Para la aplicación de múltiples capas el intervalo de repintado está influenciado por el actual espesor de película y el número de capas aplicado. Los tiempos de secado detallados se encuentran en el documento de Instrucciones de Aplicación. Es importante que el espesor de intumescente especificado haya sido conseguido antes de la aplicación de una capa de acabado. El producto puede ser repintado siempre y cuando la capa precedente esté en buenas condiciones, limpia, seca y libre de contaminación.

Nota: **HEMPACORE ONE 43600 es únicamente para uso profesional.**

EDITADA POR:

HEMPEL A/S

4360010000

Para la correcta interpretación de esta hoja, ver la "Guía para las Hojas de Características Técnicas" en www.hempel.com 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 PARA PINTURAS INTUMESCENTES** 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