

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO HM BM IND250 es un producto compuesto de caucho líquido modificado monocomponente a base de solvente que proporciona una excelente durabilidad a la corrosión atmosférica y de fácil aplicación. Se puede utilizar como capa superior sobre HM BM G 500 cuando se necesitan colores no estándar. El producto que presenta flexibilidad compatible con los movimientos de sustratos metálicos.

Producto Surface tolerant que puede ser aplicado sobre superficie con tratamiento mecánico estándar St3 según ISO 8501-1.

USOS RECOMENDADOS Protección anticorrosiva para ambientes atmosféricos como se describe en la norma ISO 12944 hasta C5 para superficies metálicas.
Para mantenimiento de estructuras metálicas en general, tuberías, bridas, carcasas, válvulas, bombas, soportes y cordones de soldadura, etc.

Está indicado como capa superior en el tratamiento de bases de tanques en la interfaz metal / hormigón. Se pueden utilizar HM BM B 300 o HM BM G 500 como base coat. Consulte el manual de aplicación para bases de tanques de HM Rubber.

INFORMACIÓN DE PRODUCTO

Color	Blanco / Aluminio / Colores
Acabado	Satinado
Sólido por volumen (ABNT NBR 8621)	50% ± 5% (Colores) 40% ± 5% (Aluminio)
Material no volátil (ABNT NBR 15438)	62% ± 3% (Colores) 50% ± 3% (Aluminio)
Masa específica (ABNT NBR 5629)	1,15 a 1,25 g/cm ³
Punto de inflamación (ABNT NBR 5842)	45,5 °C
Dureza Shore A (ASTM D 2240)	75 ± 5
Estiramiento (ASTM D 412)	190%
Resistencia al desgarro (ASTM D 624 Tipo C)	52 (N/mm ²)
Temperatura de funcionamiento	Hasta 60°C constantes y picos de 80°C.
Espesor de película seca	150 a 250 µm por capa.
Rendimiento teórico (Colores)	≈ 3,33 m ² / Kg a 150 µm ≈ 2,00 m ² / kg a 250 µm
Rendimiento teórico (Aluminio)	≈ 2,67 m ² / Kg a 150 µm ≈ 2,00 m ² / kg a 250 µm

Método de aplicación

Brocha, Rodillo y Airless

Nota: El método de aplicación puede influir en el acabado final del producto, especialmente el color del aluminio donde el proceso más adecuado es airless; aplicaciones con brocha o rodillo y puede tener un aspecto plumizo. Sin embargo, este aspecto no afecta el desempeño del producto.

Secado a 250 µm	10°C	25°C	35°C
Al tacto	14 h	8 h	6 h
Repintado	4 h	2 h	1 h
Total	72 h	60 h	48 h

Considerando una humedad relativa del 50%.

(*)La temperatura del aire y del sustrato influye directamente en el tiempo de secado y curado de los productos.

No existe un intervalo máximo entre capas, sin embargo se recomienda que después de 30 días de aplicación, si se necesita una reparación o una capa adicional, lave la superficie con agua y detergente neutro o limpie con un paño y solvente HM Solv (u otro solvente recomendado por HMrubber) antes de aplicar una nueva capa.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

El rendimiento del recubrimiento es proporcional al grado de preparación de la superficie. Antes de aplicación, la superficie debe estar limpia, seca y libre de aceite, grasa, polvo, depósitos de sal u otros contaminantes.

Limpieza de superficies “Aplicado a todos los sustratos”.

La superficie debe estar libre de aceites, grasa, tierra, humedad u otros contaminantes que puedan interferir con la adhesión.

El aceite, la grasa y los productos relacionados deben eliminarse con un disolvente o detergente adecuado.

Acero carbono:

- Estándar de tratamiento recomendado para Mantenimiento: estándares St3 según ISO 8501-1
- Estándar de tratamiento recomendado para nueva construcción: estándares Sa 2 ½ según ISO 8501-1.

Galvanizado: Elimine las películas de aceite o grasa con detergente neutro o emulsión de limpieza, elimine toda la corrosión blanca visible con fibra sintética o cepillos de cerdas rígidas; en aceros galvanizados con corrosión roja, se debe extremar el cuidado en la limpieza eliminando las partículas de óxido libres en la superficie. Para más información consulte el manual de HM Rubber acerca de la impermeabilización de superficies galvanizadas.

Con respecto a pinturas envejecidas: Límpielas con un chorro de agua a baja presión (1000 PSI o mayor), limpieza con chorro abrasivo SSPC-SP7, limpieza con solvente de emulsión SSPC-SP1 o limpieza mecánica SSPC-SP3. La superficie debe estar limpia, seca,

libre de aceite, grasa, polvo u otros contaminantes. Aplique revestimiento a un área de prueba para confirmar compatibilidad y adherencia.

APLICACIÓN

Homogeneización HMBM-IND250 viene listo para usar, no necesita ser diluido, solo necesita ser homogeneizado con la ayuda de un agitador manual o mecánico hasta alcanzar una composición uniforme, sin vetas ni líneas de colores diferentes.

Diluyente: la dilución solo se puede utilizar como último recurso y el disolvente recomendado es HM Solv. LA dilución no puede exceder el 15%.

Pincel: aplicación recomendada solo para áreas pequeñas.

Rodillo: apto para zonas planas, debe estar elaborado con lana de oveja, siendo los rodillos de pelo largo indicados para mayor grosor, que pueden afectar al aspecto visual de la película. Los rodillos de pelo corto son los más adecuados para espesores bajos y donde se desea una película con mejor acabado.

Sistema Airless: presión de entrada de pistola indicada entre 2000 y 3000 PSI.

Las boquillas indicadas deben tener orificios entre 17 a 21 (0,43 - 0,53 mm).

Para mayor comodidad y agilidad del aplicador, recomendamos el uso de un extensor principalmente para aplicaciones en cubierta, techos de silos, etc.

Interrupciones en la aplicación: no permita que el material se acumule en las mangueras y otros equipos durante períodos prolongados (como detención para almorzar), en este caso se recomienda aplicar solvente para evitar la obstrucción de la misma, así como en la pistola de aplicación y la bomba airless

Limpieza: lave todo el equipo y los utensilios con solvente hasta que estén limpios. Los envases vacíos deben eliminarse de acuerdo con las leyes y regulaciones locales.

CONDICIONES AMBIENTALES PARA APLICACIÓN

La aplicación debe realizarse bajo las siguientes condiciones climáticas:

- a) humedad relativa máxima (RH): 85%;
- b) temperatura máxima de la superficie: 52 ° C;
- c) temperatura superficial mínima: 3 °C por encima del punto de rocío;
- d) temperatura ambiente: no se debe realizar ninguna aplicación cuando la temperatura ambiente es inferior a 2 ° C;
- e) Si es necesario aplicar en lugares donde se producen aberturas, como por ejemplo de juntas de brida se indica el uso de polietileno de baja densidad de celda cerrada, y la aplicación posterior de HMBM-IND250 u otra capa superior de HMRubber.

LIMITACIONES

Producto incompatible con ácidos fuertes, ácidos grasos y aceites. Consulte a SAC sobre compatibilidad con productos no enumerados en este documento.

La apariencia visual de la aplicación depende del método de aplicación y la habilidad del aplicador. La información proporcionada es una guía y está sujeta a variaciones regionales dependiendo de las condiciones ambientales y climáticas locales. Consulte con HM Rubber para recomendaciones específicas.

Para condiciones de aplicación óptimas, la temperatura del material debe mantenerse a

temperatura ambiente, a menos que se especifique lo contrario. El material debe almacenarse en áreas protegidas y bien ventiladas según las recomendaciones de “Almacenamiento” de este boletín técnico. Los datos técnicos y de aplicación de este Boletín se han recopilado directrices técnicas como una directriz genérica para los procedimientos de aplicación.

Los resultados de las pruebas de rendimiento se obtuvieron en un laboratorio en condiciones atmosféricas controladas. HM Rubber no garantiza que los resultados de las pruebas aquí mencionadas, o de cualquier otra prueba, representan con precisión los resultados de todos los entornos encontrados. En términos de aplicación, los factores ambientales y de diseño pueden variar significativamente, por lo que se debe tener cuidado al seleccionar, rendimiento y uso del material.

La aplicación sobre productos asfálticos no está indicada debido a la probabilidad de sangrado.

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD

Este producto está destinado a ser utilizado por profesionales que deben seguir las instrucciones descritas en este boletín técnico, en la Ficha de datos de seguridad de productos químicos (FISPQ) y embalaje. Estos documentos siempre deben consultarse antes de su uso. En caso de duda, consulte con el departamento técnico de HMrubber para obtener más aclaraciones.