



## :: HEMPEL HIGH PROTECT

### DESCRIPTION

HEMPEL HIGH PROTECT est un primaire époxy bicomposant durci aux amines pour application en forte épaisseur. HIGH PROTECT ne contient pas de solvant permettant son application avec un rouleau mousse et en pulvérisation Airless en forte épaisseur en une passe. HIGH PROTECT forme à l'état durci un revêtement très dur et robuste, il est résistant à l'eau et aux produits pétroliers et assimilés.

### DOMAINES D'APPLICATION

Utilisation en particulier pour réaliser une protection anti-osmose et pour la réparation de l'osmose sur les bateaux en stratifié.

Pour la protection sous la ligne de flottaison de bateaux en contre-plaqué, acier et aluminium.

### CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Coloris : 13700 grey, 24700 cream

Finition : brillant

Teneur en matière sèche : 100 %

Rendement théorique : 7 à 8 m<sup>2</sup>/l (env. 120 à 150 µm) film sec rouleau mousse 3 m<sup>2</sup>/l (env. 350 µm) film sec airless

Point d'éclair : > 100°C

Masse volumique: 1,3 g/ml

C.O.V. : 10 g/l

### INFORMATIONS RELATIVES A L'APPLICATION :

Dosage : Base:durcisseur 3:2 en volume



# Product Data

Méthode d'application : rouleau mousse, Airless

Dilution : ne pas diluer !

Nettoyage des outils : jeter le rouleau, HEMPEL THINNER 845

Vie en pot : 45 minutes à 20°C

Sec au toucher : 10 à 12 heures (à 20°C)

Sec prêt à poncer : env. 24 heures (à 20°C)

Durci à cœur : 7 jours (à 20°C)

Epaisseur de couche conseillée : 150 µm humide/sec par couche

Intervalle entre couches : voir remarques !

## MISE EN OEUVRE

Le support doit être parfaitement propre, sec et exempt de graisse. Nettoyer la surface avec YACHT CLEANER, rincer à l'eau douce et laisser sécher. La température de mise en œuvre et de durcissement doit être supérieure à +15°C. La température du produit devrait être de 15°C au minimum afin de garantir une application optimale. La température du support doit être supérieure au point de rosée afin d'éviter le phénomène de condensation.

ACIER : Sablage conformément au degré de qualité SA 2 ½ ISO 8501-1:1998.

STRATIFIE : Poncer soigneusement la surface pour la rendre rugueuse.

Le gelcoat doit être éliminé en cas de réparation de l'osmose, le stratifié polyester découvert ne doit plus contenir d'humidité. Après une première couche de HIGH PROTECT, égaliser les irrégularités avec EPOXY FILLER ou MASTIC EPOXY.

Airless : 2 couches de 350 µm

Rouleau en mousse : 4 couches de 150 µm

Prévention de l'osmose :

Airless : au moins une couche de 350 µm

Rouleau en mousse : au moins 2 couches de 150 µm

Acier / aluminium : au moins 3 couches de 150 µm (rouleau mousse)



# Product Data

Contreplaqué : au moins 2 à 3 couches de 150 µm (rouleau mousse)

Finition :

LIGHT PRIMER ou UNDERWATER PRIMER comme base d'accrochage pour l'application d'antifouling HEMPEL (GLIDE SPEED, GLIDE CRUISE, MILLE DYNAMIC, HARD RACING et MILLE STAR).

## PRÉCAUTIONS

Le durcisseur 97351 est fortement thixotrope, c'est pourquoi les 2 parts de durcisseur devraient être incorporées aux 3 parts de base. Mélanger énergiquement. Si HIGH PROTECT est appliqué au pinceau mousse, il est impératif d'obtenir l'épaisseur de couche nécessaire présentant un film lisse. Les informations détaillées relatives à l'application au pistolet Airless sont fournies séparément sur demande.

Intervalle entre couche (à 20°C) sur HIGH PROTECT avec :

HIGH PROTECT : min. 8 heures – max. 5 jours

LIGHT PRIMER : min. 8 heures – max. 5 jours

UNDERWATER PRIMER : min. 8 heures – max. 12 heures

S'il n'est pas possible de respecter les intervalles entre couches, la dernière couche de HIGH PROTECT doit être soigneusement poncée ; appliquer ensuite une couche de LIGHT PRIMER légèrement dilué.

LIGHT PRIMER doit être légèrement collant pendant l'application de la première couche d'antifouling.

Si l'antifouling n'est pas immédiatement appliqué, on peut également utiliser le primaire intermédiaire monocomposant UNDERWATER PRIMER comme alternative à LIGHT PRIMER. L'intervalle de surcouchage entre UNDERWATER PRIMER et la couche suivante d'antifouling à 20°C est de : min. 3 heures – pas de valeur maximale.

La remise à l'eau après la dernière couche ne doit pas se faire avant 7 jours de temps de



# Product Data

durcissement (à 20°C).

## **ELIMINATION**

Ne pas jeter les résidus de ponçage à l'égout. Seuls les récipients vides de tout contenu peuvent être éliminés dans une décharge ou un centre agréé, dans le respect des prescriptions locales légales.

## **UTILISATION - SECURITE**

Vous pouvez consulter les instructions relatives à la manipulation des produits dans la dernière version de la fiche de données de sécurité et dans les fiches techniques correspondantes des Groupements des industries chimiques.

Les données contenues dans le présent document sont destinées à l'instruction d'applications techniques et sont basées sur les informations dont nous disposons au moment de sa rédaction.

Elles ne sont pas contractuelles.

Copyright VOSSCHEMIE  
[www.yachtcare.fr](http://www.yachtcare.fr)

Distribué par  
SOLOPLAST-VOSSCHEMIE  
Rue du Pré Didier  
Z.I. le Fontanil-Cornillon  
38120 Saint-Egrève

Téléphone : 04 76 75 42 38  
Télécopie : 04 76 56 14 49  
E-Mail : [info1@soloplast.fr](mailto:info1@soloplast.fr)  
Internet : [www.soloplast.fr](http://www.soloplast.fr)