



DURA-PLATE® UHS

REVESTIMENTO INTERNO DE TANQUES

Revisado: 09 de novembro, 2021

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

DURA-PLATE UHS é um epóxi de sólidos ultra altos, com alta retenção nas bordas oferecendo desempenho comprovado de longo prazo para revestimentos de tanques de armazenamento a granel, tanques de lastro, interno de tubos e para contenção secundária. Aplicado com airless spray normal ou plural.

USOS RECOMENDADOS

Em conformidade com API 652 (Para filmes de baixa e alta espessura), para proteção interna de tanques de armazenamento a granel e tubos para o armazenamento e transporte de petróleo bruto, produtos petroquímicos refinados (incluindo combustível de aviação) e água doce (NSF). Sua alta espessura e capacidade de preenchimento de "pits" tornam este revestimento adequado para manutenções e para novas construções.

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Acabamento:	Brilhante			
Cores:	Cinza claro, Branco e Verde claro			
Sólidos por volume:	98 ± 2 %, mistura			
VOC (Método EPA 24):	< 100 g/L : 0,83 lb/gal; mistura			
Proporção de mistura:	4:1 em volume			
Espessura recomendada por camada:				
	Sistema: 1 demão		Sistema: 2 demãos	
	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
Úmida, micrometros (mils)	450 (18,0)	550 (22,0)	250 (10,0)	300 (12,0)
Seca, micrometros (mils)	450 (18,0)	550 (22,0)	250 (10,0)	300 (12,0)
Total, micrometros (mils)	450 (18,0)	550 (22,0)	500 (20,0)	600 (24,0)
Rendimento, m²/L (sq.ft/gal)	1,78 (72)	2,2 (90)	3,3 (130)	3,9 (160)
Rendimento teórico m²/L (sq.ft/gal)	39,2 (1568)			
	@ 25 µm (1 mils) DFT			
<u>Pode ser aplicado em uma demão de até 1.250 micrometros (50 mils).</u>				
<i>Nota:</i> A aplicação com pincel ou rolo é recomendada somente para reparos. Utilizar endurecer padrão devido ao tempo de vida útil da mistura.				
Vida útil em estoque:	36 meses			
Armazenar ao abrigo das intempéries e da umidade, sob temperaturas de 4,5°C (40°F) até 38°C (100°F).				
Ponto de fulgor (mistura):	>93°C (200°F), PMCC, mistura			
Diluição:	Não recomendada.			
Limpeza:	Diluyente 976			
Peso Específico:	1,26 kg/L; 10,52 ± 0.2 lb/gal ; mistura			

*Para aplicações NSF, consulte o departamento técnico da Sherwin-Williams em relação ao Boletim do Produto: "Guia de Aplicação Dura-Plate UHS"

Tempo médio de secagem: @250-550 micrometros (10-22 mils)			
Catalisador			
Padrão, B62V210	13°C (55°F)	25°C (77°F)	38°C (100°F)
	50% URA		
Toque:	2 horas	5 horas	3 horas
Manuseio:	48 horas	14 horas	8 horas
Repintura			
mínimo:	48 horas	14 horas	8 horas
máximo:	21 dias	14 dias	14 dias
Cura Final:	10 dias	4 dias	24 horas
Cura por calor:	8 horas @ ambiente, e 16 horas à 60°C (140°F). (sem aprovação NSF)		
Vida útil da			
Mistura*(Pot-life*)	30-45 min.	30-45 min.	20-30 min.
Tempo de Indução:	15 min.	Não requerido	Não requerido
Catalisador Baixa			
Temp., B62V210	4,5°C (40°F)	13°C (55°F)	25°C (77°F)
	50% URA		
Toque:	24 horas	5 horas	3 horas
Manuseio:	48 horas	24 horas	8 horas
Repintura			
mínimo:	48 horas	24 horas	8 horas
máximo:	30 dias	21 dias	14 dias
Cura Final:	7 dias	5 dias	3 dias
Cura por calor:	8 horas @ ambiente, e 16 horas à 60°C (140°F). (sem aprovação NSF)		
Vida útil da			
Mistura*(Pot-life*)	20 min.	20 min.	10 min.
Tempo de Indução:	5 min.	Não requerido	Não requerido

*A vida útil depende da temperatura e do volume preparado.

O tempo de secagem depende da temperatura ambiente, umidade e espessura do filme.

Se o tempo máximo de repintura for excedido, é necessário lixar a superfície para se obter aderência satisfatória entre as camadas.

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

A superfície deverá estar limpa, seca e em condições perfeitas. Para assegurar a aderência adequada é necessária a remoção completa de óleos, pós, graxas, sujeiras, ferrugens soltas e materiais estranhos.

Preparação mínima recomendada para a superfície:

Ferro & Aço Carbono:	Atmosférico:	SSPC-SP6/NACE 3/ ISO8501-1:2007 Sa 2, perfil de rugosidade 50 micrometros (2 mils) ou SSPC-SP12/NACE No. 5, WJ-3/NV-2
	Imersão:	SSPC-SP10/NACE 2/ISO8501-1:2007 Sa 2.5, perfil de rugosidade 50-75 micrometros (2-3 mils) ou SSPC- SP12/NACE No. 5, WJ-2/NV-2 (somente cascos marítimos externos)
Concreto & Alvenaria:	Atmosférico:	SSPC-SP13/NACE 6, ou ICRI No. 310.2R CSP 2-3
	Imersão:	SSPC-SP13/NACE 6-4.3.1 ou 4.3.2, ou ICRI No. 310.2R CSP 2-3



Protective & Marine Coatings

FICHA TÉCNICA



DURA-PLATE® UHS

REVESTIMENTO INTERNO DE TANQUES

Revisado: 09 de novembro, 2021

EQUIPAMENTOS PARA APLICAÇÃO		CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO																																															
Pistola Airless Equipamento..... 74:1 Bomba, mínimo Pressão..... 6000 psi mínimo (415 bar) Mangueira..... 3/8" ID (9.5 mm) Bico..... 019"-021" (0.48-0.53 mm) Filtro..... 30 mesh Durante paradas prolongadas ou após um longo período de pulverização contínua, poderá ser necessário limpar o equipamento com DILUENTE 976.		Temperatura (ar, superfície, material): Catalisador Padrão:..... 10°C (50°F) mínima, 43°C (110°F) máxima Catalisador Baixa Temperatura:..... 4,5°C (40°F) mínima, 25°C (77°F) máxima Pelo menos 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho. A temperatura do material na aplicação deve variar entre 21°C (70°F) e 29°C (85°F) para uma ótima performance.																																															
Equipamento Plural Component..... Aceitável		APROVAÇÕES <ul style="list-style-type: none"> • Aprovado pelo NSF Standard 61 para água potável (tanques de 1000 galões ou maiores e tubos de 30" de diâmetro ou maiores). • Aprovado pela NSF para aplicação de camada única até 1250 micrometros (50,0 mils) de filme seco, se necessário. • Compatível com MIL-PRF-23236, tipo VII, classes 5, 7, 9 e 11, classe C (somente com catalisador padrão). • Aceitável para uso em instalações de processamento de alimentos no Canadá, categoria: D4 (confirme se os SKUs específicos são aceitos com seu representante de vendas Sherwin-Williams). • Atende ou excede os requisitos da AWWA C210-07 • Atende EI 1541 Seção 2.2 																																															
Trincha Para camadas de reforço e retoques. Cerdas..... Naturais/ Nylon/ Poliéster.																																																	
Rolo Para camadas de reforço e retoques. Cobertura..... lã de carneiro ou lã sintética com 3/8" resistente a solventes.		NOTAS ADICIONAIS <p>Não tingir a Parte A.</p> <p>Os endurecedores transparentes B62V210 e B62V211 podem ser tingidos com até 1½ onças por galão com corante Maxitoner, verde ou preto (ambos aprovados pela NSF) SOMENTE.</p> <p>Reforçar todas as fendas, soldas e ângulos agudos para prevenir precocemente falha nessas áreas.</p> <p>Não misture o material previamente catalisado com o novo.</p> <p>A cor Branca B62W211 contém pigmento fluorescente OAP (NSF aprovado).</p> <p>Orientação sobre técnicas e equipamentos necessários para inspecionar um sistema de revestimento que incorpora a tecnologia Opti-Check OAP pode ser encontrado em SSPC-TU 11.</p> <p>Nota: Procedimento de aplicação recomendado direto ao aço: Aplique uma camada de 125-150 micrometros (5,0-6,0 mils) no substrato para o material "molhar" a superfície. Em seguida, aplique material até obter a espessura total do filme conforme especificação.</p> <p>Adequado para uso com sistemas de proteção catódica.</p>																																															
SISTEMAS RECOMENDADOS <table border="1"> <thead> <tr> <th>Espessura do filme seco/demão</th> <th>Mils</th> <th>Microns</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="3">Aço: Imersão (Água Potável)</td> </tr> <tr> <td>1 demão</td> <td>Dura-Plate UHS (15,0-50,0)</td> <td>400-1250</td> </tr> <tr> <td>ou</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>2 demãos</td> <td>Dura-Plate UHS (8,0-25,0)</td> <td>200-625</td> </tr> <tr> <td>ou</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>3 demãos</td> <td>Dura-Plate UHS (6,0-16,0)</td> <td>150-400</td> </tr> <tr> <td colspan="3">Aço: Imersão & Atmosférico</td> </tr> <tr> <td>2 demãos</td> <td>Dura-Plate UHS (6,0-7,0)</td> <td>150-175</td> </tr> <tr> <td>ou</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>1 demão</td> <td>Dura-Plate UHS (18,0-22,0)</td> <td>450-550</td> </tr> <tr> <td>ou</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>2 demãos</td> <td>Dura-Plate UHS (10,0-12,0)</td> <td>250-300</td> </tr> <tr> <td colspan="3">Aço: com Hold Primer</td> </tr> <tr> <td>1 demão</td> <td>Macropoxy 240 (1,0-1,5)</td> <td>25-37</td> </tr> <tr> <td>1 demão</td> <td>Dura-Plate UHS (18,0-22,0)</td> <td>450-550</td> </tr> </tbody> </table>				Espessura do filme seco/demão	Mils	Microns	Aço: Imersão (Água Potável)			1 demão	Dura-Plate UHS (15,0-50,0)	400-1250	ou			2 demãos	Dura-Plate UHS (8,0-25,0)	200-625	ou			3 demãos	Dura-Plate UHS (6,0-16,0)	150-400	Aço: Imersão & Atmosférico			2 demãos	Dura-Plate UHS (6,0-7,0)	150-175	ou			1 demão	Dura-Plate UHS (18,0-22,0)	450-550	ou			2 demãos	Dura-Plate UHS (10,0-12,0)	250-300	Aço: com Hold Primer			1 demão	Macropoxy 240 (1,0-1,5)	25-37	1 demão
Espessura do filme seco/demão	Mils	Microns																																															
Aço: Imersão (Água Potável)																																																	
1 demão	Dura-Plate UHS (15,0-50,0)	400-1250																																															
ou																																																	
2 demãos	Dura-Plate UHS (8,0-25,0)	200-625																																															
ou																																																	
3 demãos	Dura-Plate UHS (6,0-16,0)	150-400																																															
Aço: Imersão & Atmosférico																																																	
2 demãos	Dura-Plate UHS (6,0-7,0)	150-175																																															
ou																																																	
1 demão	Dura-Plate UHS (18,0-22,0)	450-550																																															
ou																																																	
2 demãos	Dura-Plate UHS (10,0-12,0)	250-300																																															
Aço: com Hold Primer																																																	
1 demão	Macropoxy 240 (1,0-1,5)	25-37																																															
1 demão	Dura-Plate UHS (18,0-22,0)	450-550																																															
Se o equipamento de aplicação não estiver descrito acima, poderá ser substituído por um equivalente.																																																	
GARANTIA <p>A Sherwin-Williams garante que nossos produtos estão livres de defeitos de fabricação de acordo com os procedimentos de controle de qualidade aplicáveis da Sherwin-Williams. A responsabilidade por produtos comprovadamente defeituosos, se houver, é limitada à substituição do produto defeituoso ou ao reembolso do preço de compra pago pelo produto defeituoso conforme determinado por Sherwin-Williams. NENHUMA OUTRA GARANTIA OU GARANTIA DE QUALQUER TIPO É FEITA POR SHERWIN-WILLIAMS, EXPRESSA OU IMPLÍCITA, ESTATUTÁRIA, POR OPERAÇÃO DE LEI OU DE OUTRA FORMA, INCLUINDO COMERCIALIZAÇÃO E APTIDÃO PARA UM PROPÓSITO PARTICULAR.</p>		SAÚDE E SEGURANÇA <p>Consulte a FISPQ antes de usar.</p> <p>Os dados técnicos e instruções publicadas estão sujeitos a alterações sem aviso prévio. Entre em contato com o representante da Sherwin-Williams para obter dados técnicos e instruções adicionais.</p>																																															
RESPONSABILIDADE <p>As informações e recomendações apresentadas nesta Ficha Técnica do Produto são baseadas em testes realizados por ou em nome da Companhia Sherwin-Williams. Essas informações e recomendações aqui contidas estão sujeitas a alterações e pertencem ao produto oferecido no momento da publicação. Consulte o seu representante Sherwin-Williams para obter a folha de dados do produto mais recente.</p>																																																	