



Protective
&
Marine
Coatings

DURA-PLATE® 301K

EPÓXI SEM SOLVENTE TOLERANTE A UMIDADE

Comp. A 296.....

Comp. B 296.900

Revisado: 13 de dezembro, 2021

INFORMAÇÃO DO PRODUTO

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

DURA-PLATE 301K é um revestimento epóxi, bicomponente, sem solventes, tolerante à umidade e ao preparo de superfície.

Pode ser aplicado sem restrições ao ponto de orvalho e sobre superfícies de aço úmidas. Apresenta boa resistência química e a abrasão além de boas propriedades de retenção nas bordas. Pode ser aplicado sobre aço preparado por hidrojateamento, jateamento abrasivo ou ferramenta mecânica.

- Excelente propriedade de retenção nas bordas
- Sem restrições ao ponto de orvalho
- Excelente propriedade anticorrosiva
- Pode ser aplicado sobre superfícies úmidas
- Pode ser aplicado sobre superfícies com grau M de "flash rust".
- Excelente aderência ao substrato e entre demãos.
- Pode ser fornecido na cor branca com pigmento OAP

Atende a norma Petrobras N-2680 A.

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Aspecto:	Semi-brilhante
Cor:	Vermelho Óxido e cores sob consulta
Sólidos por volume:	97 ± 3%, mistura
Sólidos por peso:	98 ± 2%, mistura
Proporção de Mistura:	3,3 : 1 em volume 5,4 : 1 em peso

Espessura Recomendada por Demão:

	Min.
Úmido, micrometros (mils):	155 (6,1)
Seco, micrometros (mils):	150 (6,0)

Rend. Teórico (m ² /L)	
@ 150 µm de espessura:	6,5

NOTA: O rendimento teórico é calculado com base no teor de sólidos por volume e não inclui fatores de perda na aplicação devido a irregularidades, rugosidade ou porosidade da superfície, geometria das peças, método de aplicação, habilidade e técnica do aplicador, perdas de material durante a preparação, derrames, respingos, diluição além do especificado, condições climáticas e camada excessiva do filme aplicado. Considerar todas as perdas para calcular a quantidade de tinta a ser utilizada.

Tempos de Secagem @ 150 micrometros, 50%UR

	15°C	25°C	40°C
Toque:	24 horas	14 horas	5 horas
Tráfego de Pessoas:	56 horas	24 horas	16 horas
Repintura:			
mínimo:	24 horas	16 horas	8 horas
máximo:	15 dias	8 dias	5 dias
Cura Final:	10 dias	7 dias	4 dias

Os tempos de secagem dependem das condições de temperatura, umidade e espessura do filme.

Vida útil da mistura:	8 horas	3 horas	30 minutos
Tempo de Indução:	---	Não necessário	---

Observação: A temperatura mais alta reduz a vida útil da mistura.

Armazenamento:	Comp. A: 12 meses, sem abrir. Comp. B: 12 meses, sem abrir.
----------------	--

Condições de armazenagem: Conservar o material em lata fechada e ao abrigo das intempéries, e de umidade, sob temperaturas que não ultrapassem 38°C

Diluição:	Não recomendada
-----------	-----------------

USOS RECOMENDADOS

Dura-Plate 301K é um revestimento anticorrosivo com tempo longo de proteção ao aço. Pode ser usado tanto em serviços de imersão como acima da linha d'água em aplicações offshore, marinhas, em construções e industrial.

Apropriado para aplicações em construções novas, reparos ou manutenção. Proporciona resistência superior protegendo áreas tais como: tanques de lastro, tanques de óleo cru, tanques de resíduos, casco externo, pontes de aço, porões, ambientes úmidos, convés e espaços vazios.

CARACTERÍSTICAS DE DESEMPENHO

Resistência ao calor seco:
Temperatura máxima de 120°C

Nota: Revestimentos orgânicos podem sofrer alteração de cor quando expostos ao calor, em temperaturas superiores a 60 °C. Como qualquer tinta epóxi, DURA-PLATE 301K sofre calcinação, alteração de brilho e cor quando exposta ao intemperismo (ação do sol e da chuva), porém suas propriedades anticorrosivas permanecem inalteradas.

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

Consulte a FISPQ antes de usar.
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.

RESPONSABILIDADE

As informações contidas nesta ficha decorrem de dados compilados para sua ajuda e orientação e são baseados em nossa experiência e conhecimento. Tendo em vista, porém, que fatores como preparação de superfície e aplicação nem sempre estão sob nosso controle e subordinam-se à obediência rigorosa das especificações estabelecidas, eximimo-nos de qualquer responsabilidade relativa a rendimento, desempenho ou danos de qualquer natureza.

GARANTIA

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.

INSTRUÇÃO DE DESCARTE DE EMBALAGENS

Descontamine a embalagem vazia, lavando-a com o mesmo solvente utilizado na limpeza dos equipamentos. Após a descontaminação, envie para reciclagem.



Protective
&
Marine
Coatings

DURA-PLATE® 301K

EPÓXI SEM SOLVENTE TOLERANTE A UMIDADE

Comp. A 296.....
Comp. B 296.900

BOLETIM DE APLICAÇÃO

PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES

A superfície deverá estar íntegra e em condições perfeitas. É necessária a remoção completa de óleos, pós, graxas, sujeiras, ferrugens soltas e materiais estranhos, para assegurar a aderência satisfatória.

Dura-Plate 301K é tolerante ao hidrojetamento, ao jateamento abrasivo úmido ou seco ou a superfícies tratadas por limpeza mecânica.

Jateamento abrasivo:

SSPC SP6, NACE 3 ou St 2 ou St3 da ISO 8501-1
É recomendado um perfil de rugosidade de 50 a 75 micrometros

Hidrojetamento:

WJ2(M) (SSPC SP 12-VIS 4/NACE 5 VIS 7)

Tratamento mecânico:

St3 ou St2 (ISO 8501 – 1:1998)

Vantagens adicionais:

Independentemente do tipo de preparação de superfície, Dura-Plate 301 permite que a superfície seja lavada com água limpa antes da pintura para reduzir contaminação com sal. Essa tolerância significa que o padrão NV-2 padrão não visual (NACE5/SSPC-SP12) pode ser facilmente atingido. A tolerância do Dura-Plate 301 ao óxido de ferro permite continuar com a aplicação mesmo sobre considerável grau de flash rusting sobre a superfície (equivalente ao grau M descrito na norma SSPC-VIS4 NACE N°7).

Repintura sobre revestimentos antigos em boas condições:

Dura-Plate 301, em muitos casos, pode ser aplicado sobre revestimentos antigos em bom estado de conservação. Nesse caso a adesão deverá ser testada em uma pequena área antes da pintura. Também todo o material solto deverá ser removido.

Contate nosso suporte técnico para avaliar alternativas para o preparo de superfície. Exige-se limpeza e desengraxe adequados. É recomendado também um preparo de superfície com perfil de ancoragem para proporcionar melhor adesão.

Siga os métodos padrões indicados quando correspondente:

Preparação Padrão de Superfícies

	Condição da Superfície	ISO 8501-1	SSPC	NACE	ABNT NBR 7348	ABNT NBR 15239
Metal Branco	Graus A,B,C e D	Sa 3	SP 5	1	Sa 3	
Metal Quase Branco	Graus A,B,C e D	Sa 2 ½	SP 10	2	Sa 2 ½	
Jato Comercial	Graus B,C e D	Sa 2	SP 6	3	Sa 2	
Jato Brush-Off	Graus B,C e D	Sa 1	SP 7	4	Sa 1	
Limpeza Manual	Ferrugem	C St 2	SP 2	-	C St 2	
	Ferrugem e Pites	D St 2	SP 2	-	D St 2	
Limpeza Mecânica	Ferrugem	C St 3	SP 3	-	C St 3	
	Ferrugem e Pites	D St 3	SP 3	-	D St 3	

CONDIÇÕES PARA APLICAÇÃO

Temperatura Ambiente: 15°C mínimo
Temperatura Substrato: 10°C mínimo, 50°C máximo.
Ponto de Orvalho: Sem restrições
Umidade relativa: Sem restrições

EQUIPAMENTOS PARA APLICAÇÃO

Os dados abaixo servem como guia. Podem ser utilizados equipamentos similares. Mudanças nas pressões e nos tamanhos dos bicos podem ser necessárias para melhorar as características da pulverização. Antes da aplicação esteja seguro de que os equipamentos e respectivos componentes estejam limpos e nas melhores condições. Purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação do produto. Se houver necessidade de alguma diluição, verificar a legislação regional de VOC e compatibilidade com meio ambiente e condições de aplicação do produto.

Limpeza.....Diluyente 198.976

Equipamento Airless

Pressão.....3625 – 4350 psi
Bico......015" – .021"
Diluição.....Não necessária

Trincha

Usar trincha apenas para reparos e "stripe coating"
Pode ser utilizado trincha de nylon/ poliéster ou de cerdas naturais

Rolo

Usar rolo apenas para reparos e "stripe coating"
Usar rolo de 3/8" resistente a solventes.

PREPARAÇÃO PARA APLICAÇÃO

- Reforce todos os cantos vivos, fendas e cordões de soldas, com trincha, para evitar falhas prematuras nestas áreas.
- Quando usar spray faça uma sobreposição de 50% de cada passe da pistola, para evitar que fiquem áreas descobertas e desprotegidas, terminando com repasse cruzado.
- Não misture material catalisado novo com velho.
- Não aplique o material após ter ultrapassado o tempo especificado de pot life.
- A fim de evitar entupimentos, limpe os equipamentos antes do uso ou antes de períodos longos de parada da pintura com os diluente 198.976.
- Holiday Detector (se exigido): antes de entrar em serviços de imersão deverá ser testado com este equipamento. Veja procedimentos específicos na norma NACE RPO188-0.
- No caso de ocorrer exsudação (amino blushing), recomendamos a remoção total da exsudação com: jato de água limpa pressurizada e posterior secagem antes da demão subsequente ou limpeza com solvente orgânico (Diluyente 198.905) utilizando panos de algodão limpos.