



Protective & Marine Coatings

DURA-PLATE 301W

EPÓXICO TOLERANTE A LA HUMEDAD CURADO A BAJA TEMPERATURA

COMP. A: E06301T
COMP. B: E06301N

Revisado: 24 de julio, 2023

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

DURA-PLATE 301W es un epóxico de alto contenido de sólidos de baja temperatura de aplicación y curado, tolerante a la humedad. Puede ser aplicado a temperaturas del ambiente y del sustrato tan bajas como 2°C y está diseñado para proporcionar una excepcional adherencia y protección anticorrosiva sobre un amplio rango de técnicas de preparación de superficies incluyendo chorro de agua, limpieza abrasiva, o limpieza mecánica manual. La formulación única de DURA-PLATE 301W le permite ser aplicado sobre sustrato metálico húmedo y con presencia de oxidación superficial (Flash Rust) y sin restricciones de punto de rocío. Estas características amplían significativamente las ventanas de aplicación aceptables, incrementando la eficiencia en los trabajos de recubrimiento tanto para nuevos proyectos de construcción como para mantenimiento.

- Sin restricciones de punto de rocío o de humedad relativa
- Excelentes propiedades anticorrosivas
- Puede ser aplicado sobre oxidación superficial "Flash Rust"
- Excelente adherencia al sustrato y entre capas
- Aprobado para aplicar a temperaturas tan bajas como 2°C

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Terminación:	Mate.
Colores:	Gris
Sólidos en volumen:	90 ± 2%, mezcla (teórico)
VOC (Método EPA 24):	< 100 g/L; 0,083 lb/gal
Punto de inflamación:	Base: 102°C y Catalizador: 104°C
Relación de mezcla:	2,3A : 1B en volumen

Espesor recomendado por capa:

	Mín.	Máx.
Húmedo micrones (mils):	100 (4,0)	300 (12,0)
Seco micrones (mils):	90 (3,5)	270 (10,5)

Rendimiento teórico (m²/gal) **135**
@ 25 micrones eps.:

Nota: La aplicación con brocha o rodillo pueden requerir múltiples capas para lograr el máximo espesor de película y apariencia uniforme.

Importante: El rendimiento teórico se calcula en función del contenido de sólidos por volumen y no incluye factores de pérdida en la aplicación debido a irregularidades, rugosidad o porosidad superficial, geometría de las piezas, método de aplicación, habilidad y técnica del aplicador, pérdidas de material durante la preparación, derrames, salpicaduras, dilución más allá de lo especificado, condiciones climáticas y capa excesiva de la película aplicada. Considere todas las pérdidas para calcular la cantidad de pintura que se utilizará.

Tiempos de Secado - 50% HR

	2°C	10°C	24°C
Al tacto:	21 horas	15 horas	4,5 horas
Manipulación:	48 horas	24 horas	20 horas
Repintado:			
mínimo:	48 horas	24 horas	8 horas
máximo:	6 meses	6 meses	6 meses

Curado Final:

Los tiempos de secado dependen de las condiciones de temperatura, humedad y espesor de la película.

Vida útil de la mezcla:	90 minutos	50 minutos	30 minutos
Tiempo de inducción:	--	No aplica	--

Nota: Una temperatura más alta reduce la vida útil de la mezcla.

Almacenamiento: **Comp. A:** 12 meses, sin abrir.
Comp. B: 12 meses, sin abrir.

Condiciones de almacenamiento: Almacenar el material en envase cerrado y cubierto de la intemperie, y de la humedad, a temperaturas entre 4,5°C y 38°C.

Diluyente / Limpieza: R10033D / Y17033D

USOS RECOMENDADOS

DURA-PLATE 301W es un revestimiento anticorrosivo para larga vida de servicio de protección de activos marinos e industriales. Es un recubrimiento epóxico tolerante a la superficie y la humedad que proporciona un excelente desempeño en una amplia gama de aplicaciones tanto en inmersión como en exposición atmosférica incluyendo nuevos proyectos, transformación, reparación y mantenimiento.

- Exterior de casco de barcos, cubiertas, tanques de lastre y vacíos, sentinas y espacios húmedos
- Plataformas marinas de petróleo y gas, refinerías, tanques de almacenamiento, tuberías y acero estructural
- Puentes de acero
- Plantas de agua / Tratamiento de aguas, parrones de tuberías, tuberías de presión, tanques externos.
- Alimentos y bebidas – adecuado para uso en instalaciones inspeccionadas USDA (Unites States Department of Agriculture)

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Kit de 0.825 gals: **Comp. A:** 0,575 gal. en un envase de 1 gal.

Comp. B: 0,25 gal. en un envase de ¼ gal.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consultar la hoja de seguridad (MSDS) antes de usar el producto. Los datos técnicos e instrucciones publicados están sujetos a cambios sin previo aviso. Póngase en contacto con su representante de Sherwin-Williams para obtener datos técnicos e instrucciones adicionales.

RESPONSABILIDAD

La información y las recomendaciones establecidas en esta hoja de datos del producto se basan en pruebas realizadas por o en nombre de la Compañía Sherwin-Williams. Dicha información y recomendaciones establecidas en este documento están sujetas a cambio y pertenecen al producto ofrecido en el momento de la publicación. Consulte a su representante de Sherwin-Williams para obtener la hoja de datos del producto más reciente.

GARANTÍA

La Compañía Sherwin-Williams garantiza que nuestros productos están libres de defectos de fabricación de acuerdo con los procedimientos de control de calidad aplicables de Sherwin-Williams. La responsabilidad por los productos defectuosos, si los hubiere, se limita al reemplazo del producto defectuoso o al reembolso del precio de compra pagado por el producto defectuoso según lo determine Sherwin-Williams. SHERWIN-WILLIAMS NO OFRECE NINGUNA OTRA GARANTÍA O GARANTÍA DE NINGÚN TIPO, EXPRESA O IMPLÍCITA, ESTATUARIA, POR IMPERIO DE LA LEY O DE OTRO MODO, INCLUYENDO COMERCIABILIDAD E IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO EN PARTICULAR.



Protective & Marine Coatings

DURA-PLATE 301W

EPÓXICO TOLERANTE A LA HUMEDAD CURADO A BAJA TEMPERATURA

COMP. A: E06301T
COMP. B: E06301N

BOLETÍN DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia y seca. Se deben eliminar todos los aceites, polvo, grasas, suciedad, óxido y cualquier material extraño o ajeno a la superficie para asegurar una buena adherencia.

Preparación de superficie mínima recomendada:

DURAPLATE 301W es tolerante a preparación con agua a alta presión, chorro abrasivo húmedo o seco o superficies tratadas mecánicamente.

***Chorro Abrasivo:** SSPC-SP6 o NACE 3 (ISO 8501-4)

***Chorro de agua:** WJ-2M (SSPC SP12)

***Tratamiento Mecánico:** SSPC-SP3 (ISO 8501 - 1:1988)

* **Perfil de rugosidad recomendado:** 2 a 3 mils (50 - 75 micrones)

Ventajas Adicionales: Independientemente del tipo de preparación de la superficie, la tolerancia a la humedad del Duraplate 301 permite un lavado de la superficie con agua limpia antes de la aplicación del revestimiento para reducir la contaminación salina. Esta tolerancia permite alcanzar fácilmente los estándares no visuales SC2 (NACE 5 / SSPC-SP12). La tolerancia a los óxidos de hierro del DURAPLATE 301 permite aplicar el recubrimiento incluso sobre una superficie considerablemente oxidada (equivalente a grado M como se describe en la norma SSPC VIS4 (I) / estándar NACE N°7).

Repintado sobre pinturas viejas en buen estado: DURAPLATE 301W en la mayoría de los casos puede ser aplicada sobre sistemas de recubrimiento existentes en buen estado. La adherencia sobre los revestimientos existentes debe ser probada en un área pequeña antes de pintar. Además, la adherencia de los materiales antiguos debe ser verificada. Todos los materiales sueltos deben ser eliminados. Por favor, póngase en contacto Sherwin Williams para evaluar alternativas de preparación de la superficie. Es necesario una limpieza aceptable y desengrase de la superficie. También se recomienda para promover la adherencia la abrasión de la pintura antigua.

Preparación estándar de la superficie

Condición de superficie	ISO 8501-1 BS7079:A1	SSPC	NACE	Swedish Std. SIS055900
Metal blanco	Sa 3	SP 5	1	Sa 3
Metal casi blanco	Sa 2 ½	SP 10	2	Sa 2 ½
Grado comercial	Sa 2	SP 6	3	Sa 2
Grado Brush-Off	Sa 1	SP 7	4	Sa 1
Limpieza manual	Oxidado	C St 2	SP 2	-
	Oxidado y picado	D St 2	SP 2	-
Limpieza mecánica	Oxidado	C St 3	SP 3	-
	Oxidado y picado	D St 3	SP 3	-

SISTEMAS RECOMENDADOS

		Espesor Película Seca / capa	
		Mils	Micrones
Inmersión			
2 capas	Dura-Plate 301W	4,0 – 12,0	100 – 300
Atmosférico			
1 – 2 capas	Dura-Pate 301W	4,0 – 12,0	100 – 300
*1 capa	Poliuretano Acrolon 218 HS	3,0 – 6,0	75 – 150

*Opcional

Los sistemas detallados anteriormente son representativos del uso normal del producto. Otros sistemas pueden ser también apropiados, consulte a su representante Sherwin Williams.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura: Ambiente: 2°C mínima
Sustrato: 2°C mínima y 50°C máxima
La temperatura debe estar al menos 3°C sobre el punto de rocío.

Humedad relativa: Sin restricciones

EQUIPOS DE APLICACIÓN

Los datos entregados a continuación sirven como guía. Se pueden utilizar equipos similares. Los cambios en las presiones y tamaños de las boquillas pueden ser necesarios para mejorar las características de pulverización. Antes de la aplicación, asegúrese de que el equipo y sus componentes estén limpios y en las mejores condiciones. Purgar la línea de aire comprimido para evitar la contaminación del producto.

Diluyente / Limpieza....R10033D / Y17033D

Equipo Airless – Requiere de agitación continua

Bomba.....30 : 1 mínimo
Presión.....2100 – 3000 psi
Manguera.....3/8" diámetro interior
Boquilla.....0,015" – 0,019"
Filtro.....Malla 60
Dilución.....0 – 5% en volumen.

Equipo Convencional

Pistola.....DeVilbiss MBC-510
Boquilla Fluido.....D
Boquilla Aire.....64HD
Presión Atomización.....35 - 40 psi
Presión Fluido.....15 psi
Fluido & línea aire.....3/8"

Equipo Pluricomponente

Bomba.....Graco XM70, ExtremeMix o equivalente
Presión.....5000 psi
Boquilla.....0,015" – 0,021"
Ajuste Calentador Bomba..80 - 90

Brocha (solo reparaciones y refuerzo en bordes)

Brocha.....Nylon/Poliéster o Cerda Natural

Rodillo (solo reparaciones y refuerzo en bordes)

Forro.....Tejido 3/8" con centro resistente al solvente

PREPARACIÓN PARA LA APLICACIÓN

Mezcla

Agite el contenido de cada uno de los componentes con agitador mecánico. Asegúrese de incorporar todo el contenido logrando formar un producto homogéneo en el envase. Añadir el componente B al componente A, respetando la relación de mezcla. Mezclar ambos componentes con agitador mecánico. Agregue el diluyente solo después de que la mezcla de los dos componentes esté completa.

Nota: Para la aplicación con brocha o rodillo, prepare solo la cantidad necesaria.

Aplicación

Refuerce todos los cantos y los cordones de soldadura, para evitar fallas prematuras del sistema.

Durante la aplicación las pasadas con pistola deben ser traslapadas al 50% para obtener una película continua y homogénea.

No aplique la pintura una vez cumplida la vida de la mezcla.