Protective & Marine Coatings

DURA – PLATE 100

REVESTIMIENTO EPÓXICO AUTOIMPRIMANTE

COMP. A: 80179.00
COMP. B: 89179.00

Revisado: 18 de agosto, 2023

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

DURA-PLATE 100 es un recubrimiento epoxy amina con 100 % sólidos de avanzada tecnología diseñado para evitar principalmente el ataque químico y la corrosión a la que está expuesta una gran variedad de sustratos en la industria.
La versatilidad de DURA-PLATE 100 permite que se aplique fácilmente tanto en equipo en operación como en taller. Por su excelente resistencia química puede operar en ambiente atmosférico, así como bajo tierra.
DURA-PLATE 100 es ideal para protección anticorrosiva de ductos de acero y concreto en instalaciones petroleras y líneas de distribución.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Terminación:	Semibrillante
Colores:	Negro
Sólidos en volumen:	100 ± 2%, mezclado
Sólidos en peso:	100 ± 2%, mezclado
VOC (envasado):	< 20 g/L
Relación de mezcla:	2A : 1B en volumen

Espesor recomendado por capa:

Húmedo mils:	**16 – 40**
Seco mils:	**16 – 40**
Rendimiento teórico (m^2/L) **@ 16 mils eps.**:	**2,46**

Nota: 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 @ 30 – 40 mils y 50% HR

	25ºC	**60ºC**
Al tacto:	2 horas	30 minutos
Repintado: máximo:	24 horas	12 horas
Curado Inmersión:	48 horas	24 horas

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

Vida útil de la mezcla:	50 minutos	20 minutos
Tiempo de inducción:	N/R	N/R

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 un envase cerrado, cubierto de la intemperie y de la humedad, a temperaturas entre 5ºC y 30ºC.

Diluyente: Disolvente Epoxy S, hasta 10%

USOS RECOMENDADOS

- Interior y exterior de ductos de combustibles
- Interior y exterior de tuberías de gas

Cumple con:

- Norma NAG 108
- Norma NRF-026-PEMEX-2008

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Envasado: **Kit de 22,71 Litros**
Comp. A: 1 lata de 15,14 Litros
Comp. B: 2 latas de 3,79 Litros cada una

Peso específico: 1,4 ± 0,02 Kg/L

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.

BOLETÍN DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

Hierro y Acero, Servicio Atmosférico:
Elimine todo tipo de aceite y grasa de la superficie mediante limpieza con disolventes según SSPC-SP1. La preparación mínima de la superficie es Limpieza con abrasivos grado Comercial según norma SSPC-SP6 /NACE 3. Para mejor desempeño, aplique la Limpieza con abrasivos grado Metal Casi Blanco según norma SSPCSP10 / NACE 2, con un perfil de anclaje de 2.0 a 4.0 milésimas (50-100 micras). El equipo a utilizar será el spin Blast para diámetros menores a 12 pulgadas.

Hierro y Acero, Servicio de Inmersión:
Elimine todo tipo de aceite y grasa de la superficie mediante limpieza con disolventes para SSPC-SP1. La preparación mínima de la superficie es Limpieza con abrasivos grado Metal Casi Blanco según norma SSPCSP10 / NACE 2, con un perfil de anclaje de 2.0 a 4.0 milésimas (50-100 micras). El equipo a utilizar será el spin Blast para tuberías con diámetros menores a 12 Plg..

Concreto y Mampostería:
Para la preparación de la superficie, refiérase a SSPC- SP13/NACE 6 o ICRI No. 310.2, CSP 1-3. Las superficies deben de estar completamente limpias y secas. El concreto y el mortero deben de estar curados al menos 28 días @ 75°F (24°C). Remueva todo el mortero suelto y material extraño. La superficie debe de estar libre de lechada, polvo de concreto, suciedad, agentes liberadores de cimbra, membranas de curado con la humedad, cemento suelto y endurecedores. Así mismo debe estar libre de sales solubles cloruros y sulfatos principalmente, controlando su concentración en valores de 3.00 ppm máximo, si los sistemas operan en inmersión continua y de 5.0 ppm máxima si el sistema opera en servicio atmosférico. En caso de que se detecten sales solubles por encima de los valores especificados, será necesario controlar estas concentraciones.
Cuando sea aplicable, siga las normas listadas a continuación:

- ASTM D4258 Práctica Estándar para Limpieza de Concreto.
- ASTM D4259 Práctica Estándar para Abrasión de Concreto.
- ASTM D4260 Práctica Estándar para la Limpieza Química del Concreto.
- ASTM F1869 Método de Prueba Estándar para Medir el Índice de Emisiones de Vapor de Humedad en el Concreto.
- SSPC-SP 13 / Nace 6 Preparación de la superficie de concreto.
- ICRI No. 310,2 Preparación superficie de concreto.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura: 5ºC mínima (ambiente) y 100ºC máxima (sustrato)
La temperatura debe estar al menos 3ºC sobre el punto de rocío.

Humedad relativa: 85% máxima

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.....Disolvente Epoxy S(recomendado hasta 10%) / Disolvente Epoxy S

- Llana o espátula.
- **Equipo Airless:**

- Equipo Airless relación de compresión mínima de 60:1, para lograr una presión de 3,500 psi
- Cuando utilice equipos airless, retire los filtros del equipo y de la pistola.
- Pistola de aspersión sin aire con boquilla de 0.025 a 0.031 pulgadas de diámetro interior.

- **Equipo Plural Component**

- Con relación de mezcla 2:1; presión mínima 4.000 psi; manguera 3/8" DI; boquilla .020"-.025"; Temperatura de la bomba entre 50°C-60°C (No exceder los 60°C).

Si el equipo de aplicación específico no se encuentra en la lista anterior, se puede sustituir por equipo equivalente.

PREPARACIÓN PARA LA APLICACIÓN

MEZCLADO:
Dura-Plate 100 se suministra en dos partes con una relación de mezcla de 2 partes de base por 1 parte de catalizador. Para el caso de aplicar con llana o espátula, mezcle hasta homogenización completa, utilice taladro eléctrico o neumático con una hélice adecuada para esta actividad, no requiere dilución. Para aplicación con soplete airless diluir hasta un 15% en volumen con Diluyente Epoxy S, sólo en caso de ser necesario.

PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN:

1) Limpie antes de la aplicación, todo el equipo con disolvente epoxy, elimine el polvo u otro contaminante de la superficie que afecte la adherencia del recubrimiento.
2) Para el caso de aplicación con Llana o espátula se recomienda ejercer presión al momento de extender el recubrimiento sobre el sustrato, es recomendable dar el espesor en una sola capa, de lo contrario el tiempo entre capas no deberá ser mayor a 24 horas.
3) Después de realizar lo indicado en el punto de mezclado para la aplicación por airless, proceda a realizar la aplicación haciendo pases paralelos con traslape de 50%.
4) Poros, grietas y áreas no cubiertas deben determinarse usando un detector de porosidad, tal como el Tinker and Rasor Model E.P.; esto es especialmente importante si Dura-Plate 100 está destinado para servicio de inmersión; el espesor de película seca debe determinarse usando un medidor de película tal como Positest, Microtest, Elcometer o Positector 6000.
5) Para reparar áreas afectadas o dar mayor espesor, el área deberá limpiarse removiendo el polvo suelto y todo material mal adherido. De rugosidad al recubrimiento con una lija mediana para proveer anclaje. Atomice el material sobre un área mayor que la que está siendo reparada; puede utilizarse brocha en áreas pequeñas.
6) No aplique el recubrimiento a menos que la temperatura de la superficie este al menos 3 °C por arriba del punto de rocío, la temperatura ambiente este entre 10° a 50 °C y la humedad relativa por debajo de 85%.