



## Protective & Marine Coatings

FICHA TÉCNICA



# DURA-PLATE® UHS

## REVESTIMENTO DO TANQUE DE EPÓXI

Revisada: 24 de fevereiro de 2025

### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

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

### USOS RECOMENDADOS

Em conformidade com API 652 (filme fino e espesso) 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. Recursos superiores de construção e preenchimento de fossos tornam este forro adequado para novas construções e manutenção.

### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

**Acabamento:** Brilhante

**Cores:** Cinza Claro, Branco e Verde Claro

**Sólidos por Volume:** 98% ± 2%, mistura

**VOC:** (Método EPA 24) < 100g/L

**Proporção de Mistura por Volume:** 4:1

**Espessuras:**

**Espessura recomendada por camada:**

	Sistema de 1 demão		Sistema de 2 demãos	
	Min.	Max.	Min.	Max.
Úmida, mils (micrometros)	18.0 (450)	22.0 (550)	10.0 (250)	12.0 (300)
Seca, mils (micrometros)	18.0 (450)	22.0 (550)	10.0 (250)	12.0 (300)
Total mils (micrometros)	18.0 (450)	22.0 (550)	20.0 (500)	24.0 (600)
~Rendimento, sq.ft/gal (m <sup>2</sup> /l)	72 (1.76)	90 (2.2)	130 (3.18)	160 (3.9)
Rendimento teórico sq.ft/gal (m <sup>2</sup> /l) @ 1 mils (25 micrometros) DFT		1568 (38,4)		

*Nota: A aplicação de pincel ou rolo é recomendada apenas para reparos. Utilizar endurecer padrão devido ao tempo de vida da mistura.*

**Tempo de Prateleira:** 36 meses, fechada

Armazenamento ao Abrigo de intempéries (4,5°C) to (38°C).

**Ponto de Fulgor:** >93°C, PMCC, mistura. Conservar o material em lata fechada e ao abrigo de intemperismo e da umidade sob temperatura entre 4,5°C (40°F) e 38°C (100°F).

**Redução:** Não recomendado\*

**Limpeza:** M.E.K., redutor #104 ou 198.968

**Peso:** 1,26 Kg/L mistura

Para aplicação em NSF, consultar seu representante Sherwin Williams sobre o boletim técnico. " Guia DURA-PLATE UHS"

**Tempo Médio de Secagem película úmida 250-550 micrometros):**

*Com endurecer padrão: B62V210*

	(13°C) 50% UR	(25°C) 50% UR	(38°C) 50% UR
<b>Ao toque:</b>	12 horas	5 horas	3 horas
<b>Ao manuseio:</b>	48 horas	14 horas	8 horas
<b>Repintura:</b>			
<b>mínimo:</b>	48 horas	14 horas	8 horas
<b>máximo:</b>	21 dias	14 dias	14 dias
<b>Cura Final:</b>	10 dias	4 dias	24 horas

**Cura por Calor:** 8 horas ambiente, até 16 horas a 60°C (não aprovado para NSF)

<b>Pot Life:</b>	30-45 min.	30-45 min.	20-30 min.
<b>Tempo de indução:</b>	15 min.	não	não

*Com baixa temperatura: B62V211*

	(4,5°C) 50% UR	(13°C) 50% UR	(25°C)
<b>Toque:</b>	24 horas	5 horas	3 horas
<b>Manuseio:</b>	48 horas	24 horas	8 horas
<b>Repintura:</b>			
<b>mínimo:</b>	48 horas	24 horas	8 horas
<b>máximo:</b>	30 dias	21 dias	14 dias
<b>Cura Final:</b>	7 dias	5 dias	3 dias

**Cura por Calor:** 8 horas ambiente, até 16 horas a 60°C (não aprovado para NSF)

<b>Pot Life:</b>	20 min.	20 min.	10 min.
<b>Tempo de Indução:</b>	5 min.	Não	Não

\*A vida útil da mistura dependerá da temperatura e da massa.

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

Se o tempo máximo de repintura for excedido, lixe a superfície antes de repintar.

### PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

A superfície deve estar limpa, seca, em boas condições. Remova todo material que possa ter óleo, poeira, graxa, ferrugem solta, sujeiras e materiais estranhos, para garantir adesão adequada.

**Preparação de superfície mínima recomendada:**

Ferro e Aço:

Atmosférico: SSPC-SP6/NACE 3/ISO 8501-1: 2007, Perfil Sa 2 (50µm) ou SSPC-SP12/NACE N° 5, WJ-3/NV-2.

Imersão: SSPC-SP10/NACE 2/ISO 8501-1: 2007, Perfil Sa 2,5 (50-75µm) ou SSPC-SP12/ NACE N°5, WJ-2/NV-2 (apenas cascos externo marítimo).

Concreto e Alvenaria:

Atmosférico: SSPC-SP13/NACE 6 ou ICR1 N° 310.2R CSP 2-3.

Imersão: SSPC-SP13/NACE 6-4.3.1 ou 4.3.2, ou ICR1 N° 310.2R CSP 2-3



## Protective & Marine Coatings

FICHA TÉCNICA



# DURA-PLATE® UHS

## REVESTIMENTO DO TANQUE DE EPÓXI

APLICAÇÃO	INSTRUÇÕES PARA APLICAÇÃO								
<p><b>Pistola Airless</b> Unidade..... Mínimo Bomba 74:1 Pressão .....Mínimo 6000 psi Mangueira .....3/8 " de diâmetro interno Bico ..... 0,019" a 0,021" Filtro ..... malha 30 Durante tempo de inatividade prolongado ou após longo período de pulverização contínua, poderá ser necessário lavar o equipamento com M.E.K. ou Redutor #104. <b>Equipamento Plural component</b>.... Aceitável</p> <p><b>Trincha*</b> ..... Para camadas de reforço e retoques. Cerdas.....naturais/ nylon/ poliéster.</p> <p><b>Rolo*</b> ..... Para camadas de reforço e retoques. Cobertura.....lã de carneiro ou lã sintética com 3/8" resistente a solventes. Se equipamento de aplicação não estiver descrito acima, poderá ser substituído por um equivalente.</p>	<p><b>Temperatura (ar, superfície, material):</b> Catalisador padrão: 10°C (50°F) mínima, 43°C (110°F) máxima</p> <p>Catalisador de baixa temperatura: 4,5°C (40°F) mínima, 25°C (77°F) máxima.</p> <p>Pelo menos 2,8°C (5°F) acima do ponto de orvalho.</p> <p>A temperatura do material deve variar entre 21°C (70°F) e 29°C (85°F) para uma ótima performance.</p> <p>Umidade relativa do ar : 85% máxima.</p>								
SISTEMA RECOMENDADO	APROVAÇÕES								
<table border="1"><thead><tr><th>Espessura Seca por Demão</th><th>(Micrometros)</th></tr></thead><tbody><tr><td><b>Aço, imersão (água potável)</b> 1 demão Dura-Plate UHS ou 2 demãos de Dura-Plate UHS ou 3 demãos de Dura-Plate UHS</td><td>400-1250 µm</td></tr><tr><td><b>Aço, Imersão e Atmosférico</b> 2 demãos de Dura-Plate UHS ou 1 demão de Dura-Plate UHS ou 2 demãos de Dura-Plate UHS</td><td>150-175µm 450-550µm 250-300µm</td></tr><tr><td><b>Aço com</b> 1 demão de Macropoxy 240 1 demão de Dura-Plate UHS</td><td>25 a 37µm 450-550µm</td></tr></tbody></table> <p>NOTA: Dura-Plate UHS pode ser aplocado em espessuras alternadas até 1250µm, dependendo da aplicação e condições, consulte seu representante Sherwin Williams para informação adicional.</p> <p>Os sistemas listados acima são representativos para o produto em questão, outros sistemas podem ser mais apropriados.</p>	Espessura Seca por Demão	(Micrometros)	<b>Aço, imersão (água potável)</b> 1 demão Dura-Plate UHS ou 2 demãos de Dura-Plate UHS ou 3 demãos de Dura-Plate UHS	400-1250 µm	<b>Aço, Imersão e Atmosférico</b> 2 demãos de Dura-Plate UHS ou 1 demão de Dura-Plate UHS ou 2 demãos de Dura-Plate UHS	150-175µm 450-550µm 250-300µm	<b>Aço com</b> 1 demão de Macropoxy 240 1 demão de Dura-Plate UHS	25 a 37µm 450-550µm	<ul style="list-style-type: none"><li>• Aprovado pela ANVISA conforme Resoluções nº 105, 51 e 52 para os simulantes A, B C e D.</li><li>• Atende ou excede os requisitos da AWWA C210-07</li></ul>
Espessura Seca por Demão	(Micrometros)								
<b>Aço, imersão (água potável)</b> 1 demão Dura-Plate UHS ou 2 demãos de Dura-Plate UHS ou 3 demãos de Dura-Plate UHS	400-1250 µm								
<b>Aço, Imersão e Atmosférico</b> 2 demãos de Dura-Plate UHS ou 1 demão de Dura-Plate UHS ou 2 demãos de Dura-Plate UHS	150-175µm 450-550µm 250-300µm								
<b>Aço com</b> 1 demão de Macropoxy 240 1 demão de Dura-Plate UHS	25 a 37µm 450-550µm								
GARANTIA	INFORMAÇÕES DICIONAIS								
<p>A Sherwin-Williams Company garante que nossos produtos estejam livres de defeitos de fabricação de acordo com os procedimentos de controle de qualidade aplicáveis da Sherwin-Williams. A responsabilidade por produtos comprovadamente com problemas técnicos, se houver, é limitada à substituição do mesmo ou ao reembolso do preço de compra pago pelo produto defeituoso, conforme determinado pela Sherwin-Williams. NENHUMA OUTRA GARANTIA OU GARANTIA DE QUALQUER TIPO É FEITA PELA SHERWIN-WILLIAMS, EXPRESSA OU IMPLÍCITA, ESTATUTÁRIA, POR FUNCIONAMENTO DA LEI OU DE OUTRA FORMA, INCLUINDO COMERCIALIZAÇÃO E ADEQUAÇÃO A UM DETERMINADO FIM.</p>	<p>Tingir apenas Componente A com corantes Maxitoner ou Unichroma. Os catalisadores Clear B62V210 e B6sV211 podem ser tingidos até 1½ Oz. por galão, apenas com Unichroma ou Maxitoner Phthalo Green ou Black (ambos aprovados pela NSF) Aplique uma camada de reforço sobre todas as fendas, soldas e ângulos agudos para evitar falhas prematuras nessas áreas.</p> <p>Não misture o produto previamente catalisado com um novo.</p> <p>A cor branca B62W211 contém pigmento fluorescente OAP (aprovado pela NSF).</p> <p>Um guia sobre técnicas e equipamentos necessários para inspecionar um sistema de pintura usando a tecnologia Opti-Check OAP pode ser encontrado no SSPC-TU 11.</p> <p>Nota: Procedimento de aplicação recomendado diretamente no metal: Aplique uma camada de 5,0-6,0 mil (125-150 micrometros) no substrato. Permita que a superfície seja "molhada" com a tinta e depois aplique o material adicional para atingir uma espessura total no intervalo recomendado.</p> <p>Adequado para uso em sistemas de proteção catódica.</p>								
DISCLAIMER	SAÚDE E SEGURANÇA								
<p>As informações e recomendações estabelecidas nesta Folha de Dados do Produto são baseadas em testes conduzidos por ou em nome da Sherwin-Williams Company. Essas informações e recomendações aqui estabelecidas estão sujeitas a alterações e referem-se ao produto oferecido no momento da publicação. Consulte seu representante Sherwin-Williams para obter o boletim técnico do produto mais recente.</p>	<p>Consulte a FDS 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.</p>								