



# Protective & Marine Coatings

## DURA-PLATE 7550

### REVESTIMENTO DO TANQUE DE EPÓXI

Comp. A	B62A00350	Cinza
Comp. A	B62L00350	Azul
Comp. B	B62V00350	Endurecedor

Revisado: 08 de Março de 2025

## INFORMAÇÃO DO PRODUTO

### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

DURA-PLATE 7550 é um revestimento epóxi fenólico de alto teor de sólidos, flexível, projetado para proteger a pureza do produto em uma ampla gama de cargas durante o carregamento, descarregamento, transporte e armazenamento em vagões ferroviários e tanques de armazenamento em locais fixos. Este revestimento interno de alto desempenho pode ser aplicado através de uma bomba airless single leg em uma demão.

- Excelente flexibilidade
- Estabilidade térmica para carga e descarga
- Em conformidade com a FDA 21CFR 175.300 para contato com alimentos úmidos e secos: Tipos I, II, III, IVA, IVB, V, VIA, VIB, VII e VIII
- Excelente resistência ao impacto e à abrasão
- Excelente proteção contra corrosão
- Livre de BPA
- Camada única
- Cura à temperatura ambiente
- Aplicação airless convencional ou plural componente

### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Aspecto:	Brilho
Cor:	Cinza e Azul
Sólidos por volume:	99%, mistura
Sólidos por peso:	95,6%, mistura
VOC (calculado):	<75g/L; 0.63 lbs/gal, mistura
Proporção de Mistura:	2:1 por volume

#### Espessura Recomendada por Demão:

	Min.	Máx.
Úmidos micrometros (mils):	200 (8.0)	375 (15.0)
Seco micrometros (mils):	200 (8.0)	375 (15.0)

Cobertura m<sup>2</sup>/L (sq ft/gal) 2,6 (106) 4,9 (199)

Rendimento Teórico m<sup>2</sup>/L (sq ft/gal)  
@ 1mil (25µm) dft: 39 (1,588)

Nota: Consulte o seu representante da Sherwin-Williams para obter espessuras de filmes adicionais.

#### Tempo de Secagem a @10.0 mils úmido (250 microns)\*:

	@ 40°F/4.5°C	@ 77°F/25°C	@ 110°F/43°C
	50% RH	50% RH	50% RH

Toque: 24 horas 18 horas 8 horas

Teste de Holiday: 42 horas 24 horas 12 horas

#### Repintura:

Mínimo: 42 horas 22 horas 12 horas

Máximo: 21 dias 21 dias 21 dias

Cura Final: 7 dias 5 dias 2 dias

Se o tempo máximo de repintura for excedido, abranja a superfície antes de recobrir.

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

Vida útil da mistura: - 40 minutos 20 minutos

Tempo de indução: Nenhum necessário

\*O Tempo de cura forçada pode ser encontrado na última página em Procedimentos de Aplicação.

### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Armazenamento: 18 meses, sem abrir.

Condições de armazenagem: Conservar o material em lata fechada e ao abrigo das intempéries, e de umidade, sob temperaturas de 4,5 a 40°C

Ponto de inflamação: > 212°F (100°C), PMCC ou SETA

Diluição: Não Recomendado

Limpeza: 198.976

### USOS RECOMENDADOS

- Tanque de vagões ferroviários
- Vagões ferroviários
- Pellets de plástico;
  - Polietileno (PE)
  - Polipropileno (PP)
  - Poliestireno (PS)
  - Cloreto de polivinila (PVC)
  - Pellets de plástico PTA
- Silos de grãos
- Tanque de grãos
- Suco de laranja
- Suco de tomate

Nota: Consulte o seu representante da Sherwin-Williams para outras commodities aprovadas.

### CARACTERÍSTICAS DE DESEMPENHO

Substrato\*: Aço

Preparação da Superfície: SSPC-SP10/NACE2

Sistema testado: 1 demão DURA PLATE 7550 @200-375 micrometro de espessura seca

Nome do Teste	Método de Teste	Resultados
Resistência à abrasão	ASTM D4060, 1000 gramas, roda C17, 1000 ciclos	Perda de 134 mg
Adesão	ASTM D4541	>3,500 psi
Resistência ao impacto direto	ASTM D2794	55 in. lbs.
Resistência ao calor seco	ASTM D2485	300°F (149°C)
Energia de superfície de Dynes	ISO 8296	30 mN/m
Flexibilidade	ASTM D522, curvatura de 180°, mandril de 2"	Aprovado
Flexibilidade (curva de tubo)	NACE 0394	Aprovado: 4,4%
Imersão	Para resistência química específica, consulte o guia de resistência química	
Dureza Shore D	ASTM D2240	70+



# Protective & Marine Coatings

## DURA-PLATE 7550

### REVESTIMENTO DO TANQUE DE EPÓXI

Comp. A	B62A00350	Cinza
Comp. A	B62L00350	Azul
Comp. B	B62V00350	Endurecedor

#### SISTEMAS RECOMENDADOS

##### Espessura do filme seco / ct.

	Mils	(Microns)
<b>Aço, Imersão:</b>		
1 dm. Dura-Plate 7550	8.0-15.0	(200-375)
or		
1 dm. Dura-Plate 7550	8.0-15.0	(200-375)
1 dm. Dura-Plate 7550	8.0-15.0	(200-375)

##### Aço, Atmosfera:

1 dm. Dura-Plate 7550	8.0-15.0	(200-375)
-----------------------	----------	-----------

##### Concreto, Imersão ou Contenção Secundária:

1 dm. Dura-Plate 7550	10.0-20.0	(200-375)
1 dm. Dura-Plate 7550	10.0-20.0	(200-375)

**Nota:** A espessura seca máxima em uma camada é de 25 mils (625 microns) para serviços com flexibilidade limitada.

Para serviços com alta flexibilidade, recomenda-se uma espessura seca máxima de 18 mils (450 microns).

Os sistemas listados acima são representativos do uso do produto, outros sistemas podem ser apropriados

#### PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

Consulte o 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.

#### 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.

#### PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

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

#### PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES

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

Consulte o Boletim de Aplicação do produto para obter informações detalhadas sobre a preparação da superfície.

Preparação mínima recomendada da superfície:

##### Aço Carbono e Ferro:

Imersão: SSPC-SP10/NACE 2, perfil de 2,5-4 mil (63-100 microns)  
Atmosfera: SSPC-SP6/NACE 3, perfil de 2,5-4 mil (63-100 microns)

##### Concreto e Alvenaria:

Imersão: SSPC-SP13/NACE 6 ou ICRI nº 310.2R CSP 3-5

##### Preparação Padrão de Superfícies

Condição da superfície:	ISO 8501-1	SSPC	NACE
Metal Branco	Sa 3	SP 5	1
Metal Quase Branco	Sa 2.1/2	SP 10	2
Jato Comercial	Sa 2	SP 6	3
Jato Brush-Off	Sa 1	SP 7	4
Limpeza Manual	C St 2	SP 2	-
Ferrugem e Pites	D St 2	SP 2	-
Limpeza Mecânica	C St 3	SP 3	-
Ferrugem e Pites	D St 3	SP 3	-

#### TINTOMÉTRICO

Não tingir.

#### CONDIÇÕES PARA APLICAÇÃO

##### Temperatura:

Ar: 50°F (10°C) mínimo, 120°F (49°C) máximo  
Superfície: 50°F (10°C) mínimo, 120°F (49°C) máximo  
Material: 70°F (21°C) mínimo, 125°F (52°C) máximo

Pelo menos 5°F (2,8°C) acima do ponto de orvalho

Umidade relativa: 85% máximo

Consulte o Boletim de Aplicação do produto para obter informações detalhadas sobre a aplicação.

#### INFORMAÇÃO DE PEDIDOS

##### Embalagem:

Comp. A: 3,2 galões (12,1L) em um balde de 5 galões (18,9L) ou 50 galões (189L) em um tambor de 55 galões (208L)

Comp. B: 1,6 galões (6,1L) em um balde de 3 galões (11,3L) ou 50 galões (189L) em um tambor de 55 galões (208L)

Peso por galão: 11,2 ± 0,2 lbs/gal; 1,34 kg/L



# Protective & Marine Coatings

## DURA-PLATE 7550

### REVESTIMENTO DO TANQUE DE EPÓXI

Comp. A	B62A00350	Cinza
Comp. A	B62L00350	Azul
Comp. B	B62V00350	Endurecedor

## BOLETIM DE APLICAÇÃO

### PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES

A superfície deve estar limpa, seca e em boas condições. Remova todo o óleo, poeira, graxa, sujeira, ferrugem solta e outros materiais estranhos para garantir a adesão adequada.

#### Ferro & Aço, Imersão

Remova todo o óleo e graxa da superfície por limpeza com solvente de acordo com SSPC-SP1. Preparação mínima da superfície Limpeza por jateamento de metal quase branco de acordo com SSPC-SP10/NACE 2. Para um melhor desempenho, use a limpeza por jateamento de metal branco de acordo com SSPC-SP5/NACE 1. Limpe toda a superfície usando um abrasivo afiado e angular para um perfil de superfície ideal (2,5-4 mils / 63-100 microns). Cubra qualquer aço nu no mesmo dia em que for limpo ou antes que ocorra ferrugem.

#### Ferro & Aço, atmosférico

Remova todo o óleo e graxa da superfície por limpeza com solvente de acordo com SSPC-SP1. A preparação mínima da superfície é a limpeza por jateamento comercial de acordo com SSPC-SP6/NACE 3. Para um melhor desempenho, utilize a limpeza por jateamento de metal quase branco de acordo com SSPC-SP10/NACE 2. Limpe toda a superfície usando um abrasivo afiado e angular para um perfil de superfície ideal (2,5-4 mils / 63-100 microns). Cubra qualquer aço nu no mesmo dia em que for limpo ou antes que ocorra ferrugem.

#### Concreto e Alvenaria, Imersão

Para preparação de superfície, consulte SSPC-SP13/NACE 6, ou ICRI No. 310.2R, CSP 3-5. As superfícies devem estar completamente limpas e secas. O concreto e a argamassa devem ser curados pelo menos 28 dias @ 75 ° F (24 ° C). Remova toda a argamassa solta e materiais estranhos. A superfície deve estar livre de latices, poeira de concreto, sujeira, agentes desmoldantes, membranas de cura por umidade, cimento solto e endurecedores.

#### Preparação Padrão de Superfícies

Condição da Superfície	ISO 8501-1	SSPC	NACE	SWEDISH STD.
Metal Branco	Sa 3	SP 5	1	Sa 3
Metal Quase Branco	Sa 2.5	SP 10	2	Sa 2.5
Jato Comercial	Sa 2	SP 6	3	Sa 2
Jato Brush-Off	Sa 1	SP 7	4	Sa 1
Limpeza Manual	Ferrugem	C St 2	-	C St 2
	Ferrugem e Pites	D St 2	-	D St 3
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:

Ar:	50°F (10°C) mínimo, 120°F (49°C) máximo
Superfície:	50°F (10°C) mínimo, 120°F (49°C) máximo
Material:	70°F (21°C) mínimo, 125°F (52°C) máximo

Pelo menos 5°F (2,8°C) acima do ponto de orvalho

Umidade Relativa: 85% máximo

### EQUIPAMENTOS PARA APLICAÇÃO

O seguinte é um guia. Mudanças nas pressões e tamanhos das pontas podem ser necessárias para características adequadas de pulverização. Sempre purgue o equipamento de pulverização antes de usar com o redutor listado. Qualquer redução deve estar em conformidade com os regulamentos de VOC existentes e com as condições ambientais e de aplicação existentes.

Diluição..... Não recomendado  
Limpeza..... 198.905 ou 198.976

#### Equipamento Airless:

Bomba.....70:1 ou superior (1GPM ou superior)  
Pressão do bico.....5800 psi na arma  
Bico......019-.021  
Filtro.....60 + filtros

#### Componente Plural:

Bomba.....50:1 ou maior  
Pressão do bico.....4000+psi  
Bico......019-.021  
Filtro.....60 + filtros  
Aquecimento .....Parte A: 110° F (43° C)  
Parte B: 110° F (43° C)

Comprimento da mangueira ..... Consulte seu representante da Sherwin-Williams para obter informações

Trincha, Rolo..... Para retoques, pequenos reparos e pequenas áreas

Se o equipamento de aplicação específico não estiver listado acima, o equipamento equivalente pode ser substituído



# Protective & Marine Coatings

# DURA-PLATE 7550

<b>REVESTIMENTO DO TANQUE DE EPÓXI</b>		
Comp. A	B62A00350	<b>Cinza</b>
Comp. A	B62L00350	<b>Azul</b>
Comp. B	B62V00350	<b>Endurecedor</b>

## BOLETIM DE APLICAÇÃO

### PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO

A preparação da superfície deve ser concluída conforme indicado

**Instruções de mistura:** Misture bem o conteúdo de cada componente usando agitação de baixa velocidade. Certifique-se de que nenhum pigmento ou carga permaneça no fundo da lata. Em seguida, combine 2 partes em volume da Parte A com 1 parte em volume da Parte B e agite bem até ficar uniforme e homogêneo.

Aplique a tinta na espessura de filme e na taxa de aplicação recomendadas, conforme indicado abaixo:

#### Espessura recomendada por demão\*:

	Min.	Máx.
Úmidos micrometros (mils):	8.0 (200)	15.0 (375)
Seco micrometros (mils):	8.0 (200)	15.0 (375)
Cobertura sq ft/gal (m <sup>2</sup> /L)	106 (2.6)	199 (4.9)

Rendimento Teórico sq ft/gal (m<sup>2</sup>/L)  
@ 1mil (25µm) dft: 1,588 (39)

*Nota: Consulte o seu representante da Sherwin-Williams para obter espessuras de filmes adicionais.*

#### Tempo de Secagem a @10.0 mils úmido (250 microns)\*

	@ 40°F/4.5°C	@ 77°F/25°C	@ 110°F/43°C	
	50% RH	50% RH	50% RH	
Toque:	24 horas	18 horas	8 horas	
Teste Holiday:		42 horas	24 horas	12 horas
Repintura:				
Mínimo:	42 horas	22 horas	12 horas	
Máximo:	21 dias	21 dias	21 dias	
Cura Final:	7 dias	5 dias	2 dias	

*Se o tempo máximo de repintura for excedido, lixar a superfície antes de recobrir. O tempo de secagem depende da temperatura, umidade e espessura do filme.*

**Tempo de indução:** - 40 minutos 20 minutos

**Vida útil da mistura:** Nenhum necessário

\*O Tempo de cura forçada pode ser encontrado na última página em Procedimentos de Aplicação.

*A aplicação de revestimento acima da taxa de espalhamento máxima ou abaixo da mínima recomendada pode afetar adversamente o desempenho do revestimento.*

#### Tabela de Cura Forçada

	@ 140°F/60°C	@ 180°F/82°C	@ 200°F/93°C
Toque:	2-3 horas	1.5 horas	30 horas
Teste Holiday:	4 horas	2 horas	1 hora
Cura Final:	4 horas	2 horas	1 hora

*As temperaturas listadas acima são temperaturas de substrato. Ao forçar a cura, deixe o revestimento endurecer por 1 hora a 77 °F (25 °C). Eleve o substrato a uma taxa de 20°F (11 °C) / 15 minutos. Mantenha o substrato na temperatura descrita acima.*

**Tempo de indução:** - 40 minutos 20 minutos

**Vida útil da mistura:** Nenhum necessário

### PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO

#### Tempo de cura forçada:

A cura forçada pode ser realizada permitindo que o produto endureça por 1 hora a 77°F/25°C com ventilação adequada antes de aumentar a temperatura a uma taxa de 20°F/11°C a cada 15 minutos até que a temperatura desejada seja alcançada. Uma vez que a temperatura do aço tenha se estabilizado, siga a lista abaixo para o tempo mínimo de cura recomendado.

140°F/60°C para 4 horas  
176°F/80°C para 2 horas  
200°F/93°C para 1 hora

Recomenda-se um bom movimento do ar durante todo o ciclo de cura

### PREPARAÇÃO PARA APLICAÇÃO

Aqueça o material a um mínimo de 80 ° F (27 ° C). Mais calor pode ser aplicado para obter menor pressão de aplicação com aplicação plural.

Ao usar a aplicação de spray, use uma sobreposição de 50% com cada passagem da pistola para evitar feriados, áreas nuas e furos. Se necessário, pulverize cruzado em ângulo reto

As taxas de espalhamento são calculadas com base em sólidos volumétricos e não incluem um fator de perda de aplicação devido ao perfil da superfície ou rugosidade da superfície, habilidade e técnica do aplicador, método de aplicação, várias irregularidades da superfície, material perdido durante a mistura, derramamento, desbaste excessivo, condições climáticas e construção excessiva de fibra.

Não aplique o material além da vida útil recomendada.

Não misture material previamente catalisado com novo.

Para evitar o bloqueio do equipamento de pulverização, limpe o equipamento antes de usar ou antes de períodos de inatividade prolongado. Consulte as instruções de limpeza.

Uma massa de material catalisado produzirá uma grande quantidade de calor (exotérmica) após a gelificação. O recipiente deve ser colocado em um espaço aberto para que qualquer fumaça possa se dissipar. A inalação desses vapores deve ser evitada.

**Para serviço de imersão:** (se necessário) Teste de fêrias de acordo com ASTM D5162 para aço ou ASTM D4787 para concreto. Consulte seu representante Sherwin-Williams para obter recomendações específicas de aplicação e desempenho.

*Consulte seu representante da Sherwin-Williams para obter informações específicas sobre aplicação e recomendações de desempenho.*

*Consulte a folha de informações do produto para obter características e propriedades de desempenho adicionais.*

### INSTRUÇÕES DE LIMPEZA

Limpe derramamentos e respingos imediatamente com o diluente recomendado. Limpe as ferramentas imediatamente após o uso com diluente recomendado. Siga as recomendações de segurança do fabricante ao usar qualquer solvente.