

Protective & Marine Coatings

PRODUCT DATA SHEET





Revisada: 18 de agosto 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 (m²/ℓ)	72 (1.76)	90 (2.2)	130 (3.18)	160 (3.9)
Rendimento teórico				
sq.ft/gal (m²/ℓ) @ 1 mils (25 micrometros) DFT		1568	3 (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
Ao toque:	12 horas	5 horas	3 horas
Ao manuseio: Repintura:	48 horas	14 horas	8 horas
mínimo:	48 horas	14 horas	8 horas
máximo Cura Final:	21 dias 10 dias	14 dias 4 dias	14 dias 24 horas

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

Pot Life:	30-45 min.	30-45 min.	20-30 min.
Tempo de indução:	15 min.	não	não

Com baixa temperatura: B62V211

(4,5°C)	(13°C)	(25°C)
	50% UR	
24 horas	5 horas	3 horas
48 horas	24 horas	8 horas
48 horas	24 horas	8 horas
30 dias	21 dias	14 dias
7 dias	5 dias	3 dias
	24 horas 48 horas 48 horas 30 dias	50% UR 24 horas 5 horas 48 horas 24 horas 48 horas 24 horas 30 dias 21 dias

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

 Pot Life:
 20 min.
 20 min.
 10 min.

 Tempo de Indução:
 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 filmo

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

SURFACE PREPARATION

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

Preparação de superfície minima recomendada:

Ferro e Aço:

Atmosférico: SSPC-SP6/NACE 3/ISO 8501-1: 2007, Perfil Sa 2 (50μm) ou SSPC-SP12/NACE Nº 5, WJ-3/NV-2.

Imersão: SSPC-SP10/NACE 2/ISO 8501-1: 2007, Perfil Sa 2,5 (50-75µm) ou SSPC-SP12/ NACE №5, WJ-2/NV-2)apenas cascos externo marítimo).

Conceto e Alvenaria:

Atmosférico: SSPC-SP13/NACE 6 ou ICRI Nº 310.2R CSP 2-3.

Imersão: SSPC-SP13/NACE 6-4.3.1 ou 4.3.2, ou ICRI Nº 310.2R CSP 2-3

www.sherwin-williams.com/protective



Protective & Marine Coatings

PRODUCT DATA SHEET



DURA-PLATE® UHS

EPOXY TANK LINING

APLICAÇÃO

Filtro malha 30 Durante tempo de inatividade prolongado ou após longo periodo de pulverização contínua, poderá ser necessário lavar o equipamento com M.E.K. ou Redutor #104.

Equipamento Plural component.... Aceitável

Trincha* Para camadas de reforço e retoques.

Cerdas.....naturais/ nylon/ poliéster.

Se equipamento de aplicação não estiver descrito acima, poderá ser substituído por um equivalente.

SISTEMA RECOMENDADO

Espessura Seca por Demão	(Micrometros)	
Aço, imersão (água potável) 1 demão Dura-Plate UHS ou	400-1250 μm	
2 demãos de Dura-Plate UHS ou	200-625μm	
3 demãos de Dura-Plate UHS	150-400µm	
Aço, Imersão e Atmosférico 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	
Aço com 1 demão de Macropoxy 240 1 demão de Dura-Plate UHS	25 a 37μm 450-550μm	

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.

Os sistemas listados acima são representativos para o produto em questão, outros sistemas podem ser mais apropriados.

INSTRUÇÕES PARA APLICAÇÃO

Temperatura (ar, superfície, material):

Catalisador padrão: 10°C (50°F) mínima, 43°C (110°F) máxima

Catalisador de baixa temperatura: 4,5°C (40°F) mínima, 25°C (77°F) máxima.

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

A temperatura do material deve variar entre 21°C (70°F) e 29°C (85°F) para uma ótima performance.

Umidade relativa do ar: 85% máxima.

APROVAÇÕES

- Aprovado pelo NSF Standard 61/2023 para água potável (tanques de 1000 galões ou maiores e tubos de 30" de diâmetro ou maiores).
- Atende ou excede os requisitos da AWWA C210-15

INFORMAÇÕES DICIONAIS

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.

Não misture o produto previamente catalisado com um novo.

A cor branca B62W211 contém pigmento fluorescente OAP (aprovado pela NSF).

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.

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.

Adequado para uso em sistemas de proteção catódica.

SAÚDE E SEGURANCA

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.

GARANTIA

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 probelmas 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.

DISCLAIMER

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.