



Protective & Marine Coatings

DURA-PLATE® 7550 REVESTIMIENTO EPOXI DE TANQUES

COMP. A B62A350
COMP. A B62L350
COMP. B B62V350

GRIS
AZUL
ENDURECEDOR

Revisado: 15 agosto 2023

PRODUCT INFORMATION

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

DURA-PLATE 7550 es un revestimiento epoxi-fenólico flexible, con alto contenido en sólidos, diseñado para proteger la pureza del producto en una extensa gama de carga durante carga, descarga, transporte y almacenamiento en vagones de ferrocarril y estanques de almacenamiento fijos. Este revestimiento de alto rendimiento puede aplicarse mediante una bomba *airless* convencional en una sola capa.

- Excelente flexibilidad
- Estabilidad al calor para carga y descarga
- Cumple la norma FDA 21CFR 175.300 para contacto con alimentos húmedos y secos: Tipos I, II, III, IVA, IVB, V, VIA, VIB, VII y VIII
- Excelente Resistencia al impacto y a la abrasión
- Excelente protección contra la corrosión
- Sin BPA
- Capa única
- Curado a temperatura ambiente
- Componente plural o aplicación convencional *airless*

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Acabado:	Brillante
Color:	gris y azul
Sólidos en volumen:	99%, mezclado
Sólidos en peso:	95,6%, mezclado
VOC (calculado):	<75 g/L; 0.63 lbs/gal, mezclado
Relación de mezcla:	2:1 en volumen

Espesor recomendado por capa*:

	Mínimo	Máximo
Mils húmedos (micrones)	8,0 (200)	15,0 (375)
Mils secos (micrones)	8,0 (200)	15,0 (375)
~Rendimiento sq ft/gal (m ² /L)	106 (2.6)	199 (4.9)
Rendimiento teórico sq ft/gal (m ² /L) @ 1 mil / 25 micrones dft	1,588 (39)	

*Consulte a su representante de Sherwin-Williams para información adicional sobre el espesor de la película.

Tiempos de secado @ 10.0 mils húmedos (250 micrones)*:

	@ 40°F/4,5°C	@ 77°F/25°C	@ 110°F/43°C
	50% HR	50% HR	50% HR
Al tacto:	24 horas	18 horas	8 horas
A prueba de vacíos:	42 horas	24 horas	12 horas
Repintado:			
mínimo:	42 horas	22 horas	12 horas
máximo:	3 semanas	3 semanas	3 semanas
Curado:	1 semana	5 días	2 días

Si se supera el tiempo máximo de repintado, lijar la superficie antes de repintar.
El tiempo de secado depende del espesor, humedad y temperatura.

Vida útil de la mezcla: 40 minutos 20 minutos

Tiempo de inducción: No se requiere

* El calendario de curado forzoso figura en la última página, en la sección "Procedimientos de aplicación".

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Almacenamiento:	18 meses, sin abrir Almacenar en el interior entre 40°F (4,5°C) a 100°F (38°C).
Punto de inflamación:	>212°F (100°C), PMCC o SETA
Dilución:	No recomendado
Limpieza*:	áreas con restricciones COV: utilice Acetona, Oxsol 100, o R7K111

Otras áreas: utilice Acetona, Oxsol 100, R7K111, o MEK. Elija un solvente de limpieza que cumpla la normativa de su zona. Confirme el cumplimiento de las normas estatales y locales de calidad del aire antes de utilizarlo.

USOS RECOMENDADOS

- Vagones cisterna
- Vagones tolva
- Pellets de plástico
 - Polietileno (PE)
 - Polipropileno (PP)
 - Poliestireno (PS)
 - Cloruro de polivinilo (PVC)
 - Pellets de plástico PTA
- Silos de grano
- Tanques de granos

- Consulte a su representante de Sherwin-Williams sobre otros productos aprobados.

CARACTERÍSTICAS DEL RENDIMIENTO

Sustrato*: Acero

Preparación de la superficie*: SSPC-SP10/NACE2

Sistema testado*:

1 ct. Dura-Plate 7550 @ 8.0-15.0 mils (200-375 micrones) dft

*a menos que se indique lo contrario

Nombre de la prueba	Método de la prueba	Resultados
Resistente a la abrasión	ASTM D4060, 1000 grams, C17 wheel, 1000 cycles	134 mg de pérdida
Adherencia	ASTM D4541	>3,500 psi
Resistencia al impacto directo	ASTM D2794	55 in. lbs.
Resistencia al calor seco	ASTM D2485	300°F (149°C)
Energía superficial de Dynes	ISO 8296	30 mN/m
Flexibilidad	ASTM D522, 180° curva, mandril de 2"	Aprobado
Flexibilidad (curva del tubo)	NACE 0394	Aprobado: 4.4%
Inmersión	Para conocer la resistencia química específica, consulte la guía de resistencia química.	
Dureza Shore D	ASTM D2240	70+



COMP. A	B62A350	GRIS
COMP. A	B62L350	AZUL
COMP. B	B62V350	ENDURECEDOR

TRM.117

SISTEMAS RECOMENDADOS

<



Protective & Marine Coatings

DURA-PLATE® 7550 REVESTIMIENTO EPOXI DE TANQUES

COMP. A	B62A350	GRIS
COMP. A	B62L350	AZUL
COMP. B	B62V350	ENDURECEDOR

Revisado: 15 agosto 2023

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia, seca y en buenas condiciones. Eliminar todo el aceite, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto y otros materiales extraños para garantizar una adherencia adecuada.

Hierro y acero, inmersión

Elimine todo el aceite y la grasa de la superficie limpiando con disolvente según SSPC-SP1. La preparación mínima de la superficie con Near White Metal Blast Cleaning de acuerdo con SSPC-SP10/NACE 2. Para un mejor rendimiento, utilice White Metal Blast Cleaning según SSPC-SP5/NACE 1. Limpie toda la superficie con chorro utilizando un abrasivo afilado y angular para obtener un perfil de superficie óptimo (2,5-4 mils / 63-100 micrones). Recubra el acero desnudo el mismo día de la limpieza o antes de que se produzca la oxidación rápida.

Hierro y acero, atmosférico

Elimine todo el aceite y la grasa de la superficie limpiando con solvente según SSPC-SP1. La preparación mínima de la superficie con limpieza de granallado comercial de acuerdo con SSPC-SP6/NACE 3. Para un mejor rendimiento, utilice Near White Metal Blast Cleaning según SSPC-SP10/NACE 2. Limpie toda la superficie con granallado utilizando un abrasivo afilado y angular para obtener un perfil de superficie óptimo (2,5-4 mils / 63-100 micrones). Recubra el acero desnudo el mismo día de la limpieza o antes de que se produzca la oxidación rápida.

Hormigón y mampostería, inmersión

Para la preparación de la superficie, consulte SSPC-SP13/NACE 6 o ICR No. 310.2R, CSP 3-5. Las superficies deben estar completamente limpias y secas. El hormigón y el mortero deben estar curados por lo menos 28 días a @ 75°F (24°C). Retire todo el mortero suelto y materiales extraños. La superficie debe estar libre de lechada, polvo de hormigón, suciedad, agentes desmoldantes, membranas de curado por humedad, cemento suelto y endurecedores.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura:	
Aire:	50°F (10°C) mínimo, 120°F (49°C) máximo
Superficie:	50°F (10°C) mínimo, 120°F (49°C) máximo
Material:	70°F (21°C) mínimo, 125°F (52°C) máximo

Al menos 5°F (2,8°C) por encima del punto de condensación.

Humedad relativa: máximo 85%

EQUIPOS DE APLICACIÓN

Lo que se indica a continuación es orientativo. Pueden ser necesarios cambios en las presiones y tamaños de las boquillas para obtener las características de pulverización adecuadas. Purgue siempre el equipo de pulverización antes de utilizar el diluyente indicado. Toda dilución debe cumplir la normativa vigente sobre COV y ser compatible con las condiciones ambientales y de aplicación existentes.

Dilución No recomendada

Limpieza* Áreas con restricciones COV: utilice Acetona, Oxsol 100 o R7K111

*Otras áreas: utilice Acetona, Oxsol 100, R7K111, o MEK. Elija un solvente de limpieza que cumpla la normativa de su área. Confirme el acatamiento de las normas estatales y locales en cuanto a calidad del aire antes de utilizarlo.

Pistola de pulverización airless:

Bomba	70:1 o superior (1GPM o superior)
Presión de la boquilla	5800 psi en la pistola
Boquilla	019-.021
Filtro	60+ filtros

Componente plural:

Bomba	50:1 o superior
Presión de la boquilla	+ psi
Boquilla	019-.021 plural
Filtro	60+ filtros
Ajuste térmico	Resina "A": 110°F (43°C)
	Endurecedor "B": 110°F (43°C)
Longitud de la manguera.	Consulte a su representante de Sherwin-Williams sobre configuraciones

Brocha, rodillo para retoques, pequeñas reparaciones y áreas pequeñas

Si el equipo de aplicación específica no figura en la lista anterior, puede sustituirse por un equipo equivalente.

Preparación estándar de la superficie

Condición de la superficie	ISO 8501-1	Estándar Sueco	SSPC	NACE
	BS7079:A1	SIS055900		
Metal blanco	Sa 3	Sa 3	SP 5	1
Metal casi blanco	Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
Grado comercial	Sa 2	Sa 2	SP 6	3
Grado Brush-Off	Sa 1	Sa 1	SP 7	4
Limpieza manual	C St 2	C St 2	SP 2	-
Picado y oxidado	D St 2	D St 2	SP 2	-
Limpieza mecánica	C St 3	C St 3	SP 3	-
Picado y oxidado	D St 3	D St 3	SP 3	-



Protective & Marine Coatings

DURA-PLATE® 7550 REVESTIMIENTO EPOXI DE TANQUES

COMP. A B62A350
COMP. A B62L350
COMP. B B62V350

GRIS
AZUL
ENDURECEDOR

BOLETÍN DE APLICACIÓN

Revisado: 15 agosto 2023

TRM.117

PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

La preparación de la superficie debe realizarse como se indica.

Instrucciones de mezcla: Mezcle bien el contenido de cada componente agitando a baja velocidad. Asegúrese de que no queden restos de pigmentos o masillas en el fondo de la lata. A continuación, combine 2 partes del Comp. A con 1 parte del Comp. B y agite bien hasta que esté uniforme y homogéneo.

Aplique la pintura con el espesor de la película y la velocidad de esparcimiento recomendados, tal como se indica a continuación:

Espesor recomendado por capa*:

	Mínimo	Máximo
Mils húmedos (micrones)	8,0 (200)	15,0 (375)
Mils secos (micrones)	8,0 (200)	15,0 (375)
~Rendimiento sq ft/gal (m ² /L)	106 (2,6)	199 (4,9)
Rendimiento teórico sq ft/gal (m ² /L) @ 1 mil / 25 microns dft	1,588 (39)	

Consulte a su representante de Sherwin-Williams para información adicional sobre el espesor de la película.

Tiempos de secado @ 10.0 mils wet (250 micrones):

	@ 40°F/4,5°C	@ 77°F/25°C	@ 110°F/43°C
	50% HR	50% HR	50% HR
Al tacto:	24 horas	18 horas	8 horas
Holiday test:	42 horas	24 horas	12 horas
Repintado:			
mínimo:	42 horas	22 horas	12 horas
máximo:	3 semanas	3 semanas	3 semanas
Curado:	1 semana	5 días	2 días

Si se supera el tiempo máximo de repintado, lije la superficie antes de repintar.

El tiempo de secado depende del espesor, humedad y temperatura.

Vida útil de la mezcla: 40 minutos 20 minutos

Tiempo de inducción: No requerido

La aplicación del recubrimiento por encima de la dosis máxima o por debajo de la mínima recomendada puede afectar negativamente al rendimiento.

Tabla de curado forzado:

	@ 140°F/60°C	@ 180°F/82°C	@ 200°F/93°C
Al tacto:	2-3 horas	1.5 horas	30 minutos
Holiday test:	4 horas	2 horas	1 hora
Curado:	4 horas	2 horas	1 hora

NOTA: Las temperaturas indicadas arriba son las del sustrato. Cuando fuerce el curado, deje que el revestimiento se asiente durante 1 hora a 77°F (25°C). Eleve el sustrato a una velocidad de 20°F (11°C) / 15 minutos. Mantenga el sustrato a la temperatura indicada anteriormente.

DESCARGO DE RESPONSABILIDAD

La información y recomendaciones establecidas en esta Ficha técnica del producto se basan en pruebas realizadas por o en nombre de The Sherwin-Williams Company. Dicha información y recomendaciones establecidas en este documento están sujetas a cambios y se refieren al producto ofrecido en el momento de su publicación. Consulte a su representante de Sherwin-Williams para obtener la información de datos del producto y el boletín de aplicación más recientes.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

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.

PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN (CONTINUACIÓN)

Tiempos de curado forzado:

El curado forzado puede lograrse dejando que el producto se endurezca durante 1 hora a 77 °F/25 °C con la ventilación adecuada antes de aumentar la temperatura a un ritmo de 20 °F/11 °C cada 15 minutos hasta que se alcance la temperatura deseada. Una vez que la temperatura del acero se haya estabilizado, siga la siguiente lista para el tiempo de curado mínimo recomendado.

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

Se recomienda una buena circulación de aire durante todo el ciclo de curado.

CONSEJOS DE RENDIMIENTO

Caliente el material a un mínimo de 80°F (27°C). Se puede aplicar más calor para lograr una menor presión de aplicación de manera plural.

Cuando utilice la aplicación por pulverización, utilice un solapamiento del 50% en cada pasada de la pistola para evitar vacíos, zonas sin pintar y orificios. Si es necesario, pulverice en cruz en ángulo recto.

Los porcentajes de aplicación se calculan sobre el volumen de sólidos y no incluyen un factor de pérdida de aplicación debido al perfil o rugosidad de la superficie, la habilidad y técnica del aplicador, el método de aplicación, las diversas irregularidades de la superficie, el material perdido durante la mezcla, los derrames, el exceso de dilución, las condiciones climáticas y la formación excesiva de película.

No aplique el material más allá del tiempo de vida útil recomendado.

No mezcle material previamente catalizado con material nuevo.

Para evitar la obstrucción del equipo de pulverización, limpie el equipo antes de utilizarlo o antes de períodos de inactividad prolongados. Consulte las instrucciones de limpieza.

Una masa de material catalizado producirá una gran cantidad de calor (exotermo) después de la gelificación. El recipiente debe colocarse en un espacio abierto para que los humos puedan dispersarse. Debe evitarse la inhalación de estos humos.

Para servicio de inmersión: (si es necesario) Holiday test de acuerdo con ASTM D5162 para acero, o ASTM D4787 para hormigón.

Consulte a su representante de Sherwin-Williams para obtener recomendaciones específicas de aplicación y rendimiento.

Consulte la Ficha de información del producto para conocer otras características y propiedades de rendimiento.

INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA

Limpie derrames o salpicaduras inmediatamente con Acetona, Oxsol 100, o R7K111*. Limpie herramientas y equipos inmediatamente con Acetona, Oxsol 100 o R7K111*. Siga las recomendaciones de seguridad del fabricante cuando utilice cualquier solvente.

*Utilice Acetona, Oxsol 100 o R7K111 en áreas con restricciones COV. En otras zonas, también puede utilizar MEK. Elija un solvente de limpieza que cumpla la normativa de su zona. Confirme el acatamiento de las normas estatales y locales en cuanto a calidad del aire antes de utilizarlo.

GARANTÍA

The Sherwin-Williams Company 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 que resulten defectuosos, si los hubiere, se limita a la sustitución del producto defectuoso o al reembolso del precio de compra pagado por éste según determine Sherwin-Williams. SHERWIN-WILLIAMS NO OFRECE NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO, EXPRESA O IMPLÍCITA, ESTATUTARIA, LEGAL O DE OTRO TIPO, INCLUIDAS LA COMERCIABILIDAD Y LA IDONEIDAD PARA UN FIN DETERMINADO.