



SHERWIN-WILLIAMS
Mantenimiento Industrial

DURA-PLATE UHS

Epoxy Sin Solventes
 Comp. A: 80129
 Comp. B: 89129
 Comp.B(b.t.) :89729

INFORMACION SOBRE EL PRODUCTO																																					
DESCRIPCION DE PRODUCTO	USOS RECOMENDADOS																																				
<p>DURA-PLATE UHS es un acabado epoxy-amina sin solventes formulado especialmente para servicios de inmersión en tanques de lastre, tanques de aceite y tanques de almacenamiento de combustibles pesados. Sus propiedades de acabado de alto espesor proporciona una mejor protección en bordes comparado con otros epoxis convencionales.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Puede ser aplicado con equipo airless • Puede ser utilizado con temperaturas entre 4 y 25°C. 	<p>Para proteger superficies de acero arenado o granallado y concreto en exposiciones marítimas e industriales como:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Industrias del Papel y Celulosa • Plantas de Tratamiento de Agua • Tanques de contención secundaria • Tanques de Lastre • Interior de Tanques de combustibles refinados • Estructuras y Plataforma Off-Shore • Donde es requerido protección de bordes • Aceptable para uso con sistema de protección catódica • Apto para inmersión en diferentes derivados de petróleo hasta 65°C.(<i>Consultar Depto Técnico de Sherwin Williams</i>) 																																				
CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO																																					
<p>Acabado: Brillante Color: Blanco y Gris</p> <p>Sólidos por peso: 98 ± 2 %</p> <p>Sólidos por volumen: 98 ± 2 %</p> <p>Método ASTM D 2697, Nota 4 (7 días de secado al aire).</p> <p>Espesor seco recomendado: 250 a 300 micrones</p> <p>Rendimiento teórico por litro: 3.9 m² a 250 micrones</p> <p>Peso específico: 1,27 ± 0,03 gr/cm³</p> <p>VOC (Método EPA): 39 g/l</p> <p>Resistencia al Calor Seco: 120°C Máximo</p> <p>Vida útil de la mezcla: 45 minutos a 25°C</p> <p>A mayores temperaturas se reduce la vida útil.</p> <p>Vida útil en stock: Componente A = 12 meses Componente B = 12 meses</p> <p>Condiciones de almacenamiento: Conservar la pintura con el envase cerrado, en un recinto seco y ventilado, con temperatura entre 10 y 40°C.</p>	<p>Proporción de mezcla: Conjunto de 1 galón</p> <p>Componente A: 2.88 lt.</p> <p>Componente B: 0.72 lt.</p> <p>Tiempo de secado:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>4°C</th> <th>13°C</th> <th>25°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Manipulación</td> <td>48 hrs</td> <td>24 hrs</td> <td>8 hrs</td> </tr> <tr> <td>Curado Final</td> <td>7 días</td> <td>5 días</td> <td>5 días</td> </tr> <tr> <td colspan="4">Con Endurecedor Normal</td> </tr> <tr> <td>Repintado mínimo</td> <td></td> <td>48 hrs</td> <td>16 hrs</td> </tr> <tr> <td>Repintado máximo</td> <td></td> <td>21 días</td> <td>11 días</td> </tr> <tr> <td colspan="4">Con Endurecedor p/Baja Temperatura</td> </tr> <tr> <td>Repintado Mínimo</td> <td>48 hrs</td> <td>24 hrs</td> <td>8 hrs</td> </tr> <tr> <td>Repintado Máximo</td> <td>30 días</td> <td>21 días</td> <td>14 días</td> </tr> </tbody> </table> <p>Diluyente recomendado: Diluyente N°76</p> <p>Proporción de dilución: 5 % en volumen</p> <p>Los tiempos de secado están basados en condiciones normales de aplicación, temperatura, espesor de película y dilución. Cuando algunos de estos factores sufre algún cambio, se deben tomar medidas específicas.</p> <p>Cuando se va a aplicar la segunda mano, o bien aplicar la capa siguiente del esquema de pintado, observar los tiempos de secado indicado.</p>		4°C	13°C	25°C	Manipulación	48 hrs	24 hrs	8 hrs	Curado Final	7 días	5 días	5 días	Con Endurecedor Normal				Repintado mínimo		48 hrs	16 hrs	Repintado máximo		21 días	11 días	Con Endurecedor p/Baja Temperatura				Repintado Mínimo	48 hrs	24 hrs	8 hrs	Repintado Máximo	30 días	21 días	14 días
	4°C	13°C	25°C																																		
Manipulación	48 hrs	24 hrs	8 hrs																																		
Curado Final	7 días	5 días	5 días																																		
Con Endurecedor Normal																																					
Repintado mínimo		48 hrs	16 hrs																																		
Repintado máximo		21 días	11 días																																		
Con Endurecedor p/Baja Temperatura																																					
Repintado Mínimo	48 hrs	24 hrs	8 hrs																																		
Repintado Máximo	30 días	21 días	14 días																																		



SHERWIN-WILLIAMS®
Mantenimiento Industrial

DURA-PLATE UHS

Epoxy Sin Solventes

Comp. A: 80129

Comp. B: 89129

Comp.B(b.t.) :89729

INFORMACION SOBRE EL PRODUCTO

PREPARACION DE LA SUPERFICIE

La superficie deberá estar en perfectas condiciones. Será necesaria la remoción completa de aceites, polvo, grasas, suciedad y partículas ferrosas sueltas o materiales extraños para asegurar una adherencia satisfactoria.

Para remover la grasitud de la superficie recomendamos lavar con una solución de SUMACLEAN WB en agua.

La preparación mínima de la superficie es un Chorro Abrasivo a Metal Blanco – Norma SSPC- SP 5
Patrón Visual Sa3 SIS 05 59 00-67
Perfil de Rugosidad : 50 a 75 micrones

CONDICIONES DE APLICACION

Temperatura ambiente:

Mínima: 10°C

Máxima: 40°C

Humedad relativa ambiente:

Mínima: 10 %

Máxima: 85 %

Temperatura de la superficie:

Mínima: 5°C

Máxima: 50°C

Debe estar, como mínimo, 3°C por encima del punto de rocío.

Temperatura del material:

Mínima: 5°C

Máxima: 35°C

EQUIPOS PARA LA APLICACION

Los equipos indicados en este párrafo sirven como guía. Se pueden emplear equipos similares. De ser necesario, variar el tipo de boquilla y la presión de salida para mejorar las características de aplicación.

Revisar que el equipo y sus componentes se encuentren limpios y en buen estado.

Purgar la línea de aire para evitar la contaminación.

Utilizar:

Pistola airless.

Presión: 2400 – 2800 psi

Manguera: 1/4" de diámetro interno

Pico: 0,015" – 0,019"

Filtro: Malla 60 mesh

Dilución: no es necesaria

Pistola convencional:

Pistola: Binks 95

Pico de fluido: 68

Boquilla de aire: 68 PB

Presión de atomización: 60 psi

Presión de alimentación: 10 – 20 psi

Dilución:

Pincel: utilizar pincel de 75 a 100 mm de largo para superficies grandes y de 25 a 38 mm para cordones de soldaduras y otras superficies pequeñas.

Rodillo: Usar solo de lana natural o sintética.

Limpieza de equipos: Usar Diluyente N°76.

INSTRUCCIONES PARA LA APLICACION

Mezcla: Agitar el contenido de los envases por separado. Mezclar ambos componentes con agitación mecánica continua y mantener hasta obtener una mezcla homogénea y sin grumos.

Lista la mezcla, proceder a filtrar el producto por una malla de 60 mesh antes de cargar el equipo.

Agregue el diluyente solamente después de que la mezcla de ambos componentes esté terminada.

Para preparar cantidades inferiores a un galón, mezclar en la siguiente proporción: 4A : 1B, en volumen.

Aplicación: Aplicar el material en capas uniformes, reforzando cantos, vértices y aristas, traslapando la pasada anterior en un 50 %, hasta obtener el espesor seco recomendado.

Aplicar las capas siguientes del esquema previsto dentro de los tiempos recomendados para ello.

No usar pintura con la vida útil de la mezcla cumplida.

This document was created with Win2PDF available at <http://www.win2pdf.com>.
The unregistered version of Win2PDF is for evaluation or non-commercial use only.
This page will not be added after purchasing Win2PDF.