



DURA-COAT

ABRASION 306HT

DESCRIÇÃO E RECOMENDAÇÕES DE USO

100% sólidos, Dura-Coat Abrasion 306HT é um revestimento sem solventes, de alta funcionalidade, com Epóxi Novolac preenchido com cerâmica, projetado especificamente como revestimento protetor para metais em ambientes altamente agressivos, com alta temperatura de até 280°C. É especialmente resistente à abrasão de alto desgaste e ao forte impacto. Excelente desempenho em uma ampla variedade de cáusticos e ácidos. Dura-Coat Abrasion 306HT pode ser aplicado facilmente com espátula de plástico ou espátula de massa em espessuras de até 1000 mils sem escorrer.

- Pode ser aplicado em até 1000 mils sem escorrer
- Adequado para qualquer substrato, como aço, bronze, alumínio e concreto
- Apropriado para proteção contra corrosão e abrasão
- Projetado para a reconstrução de peças desgastadas

EMBALAGENS

	TAMANHO	CÓDIGO
OPÇÕES	1kg	306HT-01
	2kg	306HT-02
	10kg	306HT-10
	20kg	306HT-20

CONFORMIDADE COM A FDA

Este produto está em conformidade com os regulamentos da FDA para contato direto com alimentos, especificamente FDA 21 CFR 175.300 e FDA 21 CFR 175.105.

ÁREAS DE APLICAÇÃO

- Curvas de tubulações
- Hélices
- Recipientes
- Impulsores
- Transportadores de rosca
- Ventiladores e carcaças
- Carcaças de bombas
- Muitos outros
- Funis e dutos
- Placas de desgaste
- Trituradores de carvão

FICHA TÉCNICA

Temperatura Máxima (dependendo do serviço)	Serviço Molhado	230°C	446°F
	Serviço Seco	280°C	536°F
Resistência Química	Água	Excelente	
	Álcalis	Excelente	
	Ácidos Inorgânicos	Excelente	
	Ácidos Orgânicos	Excelente	
	Solventes Orgânicos	Excelente	
Sólidos por Volume		100%	
Viscosidade		Pastoso	
Densidade da Mistura		2.0	
Dureza Durômetro Shore D	(ASTM D 2240)	84	
Vida Útil		25 min / kg a 72°F	
Resistência Vertical SAG a 21°C (70°F) e 12 mm (1/2")		Não escorre	
Cobertura para kit de 10kg	8.6sf@240mils	0,8m²@6mm	
Relação de Mix	2:1 por peso		Base: Ativador
Cor	Cinza como padrão. Azul e vermelho opcionais. Outras cores entrar em contato.		
Período de Validade	3 anos a 55-95°F (13-35°C) - recipientes fechados		



DURA-COAT ABRASION 306HT

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

A preparação adequada da superfície é fundamental para o desempenho a longo prazo deste produto. Os requisitos exatos para a preparação da superfície variam conforme a severidade da aplicação, a vida útil esperada e as condições iniciais do substrato. Todas as bordas vivas e soldas devem ser lixadas até ficarem lisas ou com um raio de 3 mm (120 mils) antes do jateamento abrasivo. A preparação ideal proporcionará uma superfície completamente limpa de todos os contaminantes e rugosa, com um perfil angular entre 75–125 µm (3–5 mils). Isso normalmente é alcançado por meio de uma limpeza e desengraxe inicial, seguida de jateamento abrasivo até atingir uma limpeza de Metal Branco (SSPC-SP10) ou Metal Quase Branco, seguido da remoção dos resíduos abrasivos remanescentes da superfície a ser revestida.

MISTURA

Misture completamente o Ativador na Base utilizando uma haste de mistura ou uma furadeira com pá misturadora de baixa rotação, raspando as laterais e o fundo do recipiente ou da placa de mistura. Misture na proporção de 2 partes de Base para 1 parte de Ativador em peso. Misture bem até obter um material de cor uniforme e sem estrias.

DILUIÇÃO: Nunca diluir.

CRONOGRAMA DE CURA

	16°C (60°F)	25°C (77°F)	32°C (90°F)
TACK FREE	4 horas	2 hora	1 hora
CARGA LEVE	12 horas	6 horas	3 horas
TÉRMINO DA SOBRECAMADA	16 horas	10 horas	5 horas
CURA COMPLETA	24 horas	12 horas	6 horas
QUÍMICA COMPLETA	48 horas	24 horas	12 horas

APLICAÇÃO

Use uma espátula de plástico resistente ou uma espátula de massa para aplicar uma espessura mínima de 6 mm. Trabalhe o material no perfil do substrato para garantir máxima adesão e eliminar qualquer ar aprisionado. Modele com uma espátula de massa ou um aplicador de plástico. Se for utilizar um molde ou forma, certifique-se de revestir sua superfície com um agente desmoldante para evitar a aderência do material.

TEMPERATURA DE APLICAÇÃO

Mantenha entre 55 e 95°F (17 a 35°C). Substrato: mantenha entre 45 e 105°F (7 a 40°C). A diferença de temperatura entre o substrato e o material não deve exceder 10°F (5°C). O substrato deve estar pelo menos 5°F (3°C) acima do ponto de orvalho. Não aplique se a umidade relativa superar 90%. Se necessário, aqueça o metal antes da preparação da superfície utilizando um aquecedor elétrico ou uma lâmpada de calor. Nunca use aquecedores a gás, óleo ou querosene, pois deixarão um resíduo oleoso na superfície do metal. Para obter os melhores resultados, mantenha todo o material em uma área aquecida durante a noite (acima de 75°F) para facilitar a mistura.

LIMPEZA

As ferramentas devem ser limpas imediatamente após o uso com detergente alcalino industrial.

SEGURANÇA

Antes de usar qualquer produto, revise a Ficha de Dados de Segurança (SDS) ou a Ficha de Segurança indicada para sua área. Siga os procedimentos padrão de entrada em espaço confinado e de trabalho, se apropriado.

O fabricante, Dura-Coat® Industrial Inc., não oferece nenhuma garantia, expressa ou implícita, incluindo garantias de comercialização ou adequação a uma finalidade específica para este produto. Sob nenhuma circunstância o fabricante será responsável por danos incidentais, consequenciais ou outros, violação da garantia, responsabilidade objetiva ou qualquer outra teoria decorrente do uso deste produto. As informações e/ou recomendações aqui contidas são baseadas no produto padrão e são proprietárias e fornecidas exclusivamente para o uso de nossos clientes. Essas informações são fornecidas de boa fé e acredita-se serem verdadeiras e precisas a partir da data/versão deste documento. Como o fabricante não tem controle sobre as condições de uso ou processo de aplicação das partes que usam este produto, o fabricante não pode aceitar responsabilidade por perda, lesão ou outros danos resultantes do uso do produto ou desta ou de qualquer outra informação fornecida pelo fabricante. Portanto, nenhuma garantia de qualquer tipo, expressa ou implícita, é feita pelo fabricante, Dura-Coat® Industrial Inc., em relação a este, ou qualquer produto fabricado por ele ou qualquer fabricante contratado ou licenciado. Os produtos epóxi DURA-COAT® não proporcionam integridade estrutural ou melhoria. Eles são usados apenas para fornecer proteção contra corrosão, desgaste, abrasão e ataque químico a um determinado substrato e apenas na medida prevista nas Fichas de Dados, Ficha de Dados Técnicos, Fichas de Dados de Segurança e quaisquer outras informações fornecidas por escrito diretamente do suporte técnico do fabricante.

