



# DURA-COAT

## ABRASION FAST 356

### DESCRIÇÃO E RECOMENDAÇÕES DE USO

100% sólidos, Dura-Coat Abrasion Fast 356 é um revestimento cerâmico de cura rápida, livre de solventes, projetado especialmente como um revestimento protetor para metais em ambientes altamente agressivos, especialmente em situações de abrasão de alto desgaste e alta resistência ao impacto. Excelente desempenho em uma ampla gama de cáusticos e ácidos. Dura-Coat Abrasion Fast 356 pode ser facilmente aplicado com uma vassoura 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: aço, bronze, alumínio, concreto
- Adequado para proteção contra corrosão e abrasão
- Projetado para a reconstrução de peças desgastadas

### EMBALAGENS

	TAMANHO	CÓDIGO
OPÇÕES	1kg	356-01
	2kg	356-02
	10kg	356-10
	20kg	356-20

### ÁREAS DE APLICAÇÃO

- Curvas de tubulação
- Transportadores de rosca
- Calhas e funis
- Hélices
- Ventiladores
- Placas de desgaste
- Corpos de bombas
- Recipientes
- Impulsores
- Trituradores de carvão
- Muitos outros

### FICHA TÉCNICA

Temperatura Máxima (dependendo do serviço)	Serviço Molhado	70°C	158°F
	Serviço Seco	93°C	200°F
Resistência Química	Água	Excelente	
	Álcalis	Excelente	
	Ácidos Inorgânicos	Bom	
	Ácidos Orgânicos	Bom	
	Solventes Orgânicos	Bom	
Sólidos por Volume		100%	
Viscosidade		Pastoso	
Densidade da Mistura		2.0	
Dureza Durômetro Shore D	(ASTM D 2240)	85	
Vida Útil		25 min / kg a 72°F	
Resistência Vertical SAG a 21°C (70°F) e 12,7mm (500mils)		Não escorre	
Cobertura para kit de 10kg	8.6sf@240mils	0,8m <sup>2</sup> @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 FAST 356

### 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 de acordo com a severidade da aplicação, a vida útil esperada e as condições iniciais do substrato. A preparação mínima é a preparação mecânica St2/St3. A preparação ideal proporcionará uma superfície completamente limpa de todos os contaminantes e com um perfil angular rugoso entre 75–125 µm (3–5 mil). Isso normalmente é alcançado por meio de uma limpeza inicial e desengraxe, seguido de jateamento abrasivo até obter uma limpeza de metal quase branco (Sa 2 ½), seguido da remoção de resíduos abrasivos remanescentes da superfície a ser revestida.

### MISTURA

Misture bem o ativador na base com a haste de mistura, raspando as laterais e o fundo do recipiente. Misture por peso, 2 partes de Base para 1 parte de Ativador. Misture completamente até obter um material uniforme e sem estrias. Nunca adicione solventes.

### CRONOGRAMA DE CURA

	16°C (60°F)	25°C (77°F)	32°C (90°F)
<b>TACK FREE</b>	45 min	30 min	20 min
<b>CARGA LEVE</b>	1 hora	45 min	30 min
<b>TÉRMINO DA SOBRECAMADA</b>	1 hora	45 min	30 min
<b>CURA COMPLETA</b>	1,5 horas	1 hora	45 min
<b>QUÍMICA COMPLETA</b>	4 horas	3 horas	2 horas

### APLICAÇÃO

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

### TEMPERATURA DE APLICAÇÃO

Manter entre 55 e 95°F (17 a 35°C). Substrato: manter entre 45 e 105°F (7 a 40°C). A diferença de temperatura entre o substrato e o material nunca deve exceder 10°F (5°C). O substrato deve estar no mínimo 5°F (3°C) acima do ponto de orvalho. Não aplicar se a umidade relativa superar 90%. Se necessário, aqueça o metal antes da preparação da superfície utilizando aquecedor elétrico ou lâmpada de calor. Nunca utilize aquecedores a gás, óleo ou querosene, pois deixarão um resíduo oleoso na superfície metálica. Para melhores resultados, mantenha todo o material em local aquecido 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.

