

DURA-COAT IMPACT FAST 358

DESCRIÇÃO E RECOMENDAÇÕES DE USO

Dura-Coat Impact Fast 358, com 100% de sólidos, é um revestimento cerâmico preenchido, livre de solventes e de CURA RÁPIDA, desenvolvido especificamente como revestimento protetor para metais em ambientes altamente agressivos, especialmente em situações de abrasão de alto desgaste e com forte resistência ao impacto. Apresenta excelente desempenho em uma ampla variedade de cáusticos e ácidos. O Dura-Coat Impact Fast 358 pode ser facilmente aplicado com espátula plástica ou faca de massa até 1000 mils sem escorrimento.

- Pode ser aplicado até 1000 mils sem escorrimento.
- Adequado para qualquer substrato: aço, bronze, alumínio, concreto
- Indicado para proteção contra corrosão e abrasão
- Projetado para a reconstrução de peças desgastadas

EMBALAGENS

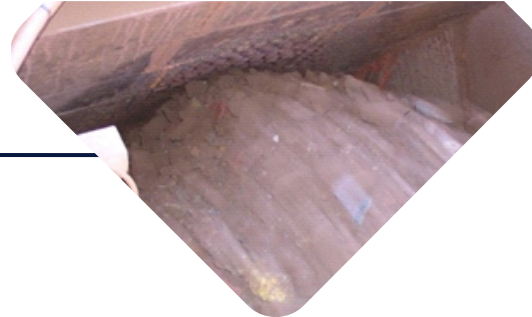
	TAMANHO	CÓDIGO
OPÇÕES	1kg	358-01
	2kg	358-02
	10kg	358-10
	20kg	358-20

ÁREAS DE APLICAÇÃO

- Curvas de tubulação
- Hélices
- Carcaças de bombas
- Impulsores
- Transportadores de rosca
- Ventiladores e carcaças
- Trituradores de carvão
- Muitos outros
- Tolvas e dutos
- Placas de desgaste

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 12,7 mm (500mils)		Não escorre	
Cobertura para kit de 10kg	6.5sf@320mils	0,6m²@8mm	
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 IMPACT FAST 358

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. 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 mils). Isso normalmente é obtido por meio de uma limpeza inicial e desengraxamento, seguidos de um jateamento abrasivo até alcançar uma limpeza de metal quase branco (Sa 2 1/2), seguido pela remoção de resíduos de abrasivo remanescente da superfície a ser revestida.

MISTURA

Misture completamente o Ativador com a Base utilizando uma espátula 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 LIVRE	45 min	30 min	20 min
CARGA LEVE	1 hora	45 min	30 min
TÉRMINO DE SOBRECAPA	1 hora	45 min	30 min
CURA COMPLETA	1,5 horas	1 hora	45 min
QUÍMICA COMPLETA	4 horas	3 horas	2 horas

APLICAÇÃO

Utilize uma espátula plástica grossa ou uma faca de massa para aplicar uma espessura mínima de 6 mm. Trabalhe o material no perfil do substrato para obter máxima adesão e eliminar qualquer ar preso. Modele a forma correta utilizando a faca de massa ou o aplicador plástico. Se for utilizado um molde ou forma, certifique-se de cobrir 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 pelo menos 5°F (3°C) acima do ponto de orvalho. Não aplicar se a umidade relativa exceder 90%. Se necessário, aquecer 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 deixam um resíduo oleoso na superfície do metal. Para 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 utilizando um detergente alcalino industrial.

SEGURANÇA

Antes de utilizar qualquer produto, revise a ficha de dados de segurança (FDS) ou a ficha de segurança correspondente à sua região. Siga os procedimentos padrão de entrada e trabalho em espaços confinados, se aplicável.

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.