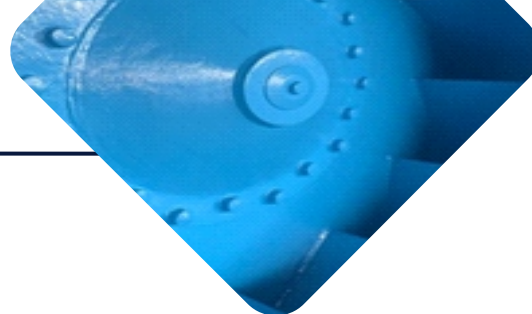


DURA-COAT METAL 400F



DESCRIÇÃO E RECOMENDAÇÕES DE USO

100% sólidos, Dura-Coat Metal 400F é um revestimento cerâmico livre de solventes, projetado particularmente como um revestimento protetor para metais em ambientes altamente agressivos, especialmente em situações de alta abrasão por desgaste. Excelente em uma ampla gama de cáusticos e ácidos. O Dura-Coat Metal 400F pode ser facilmente aplicado com pincel ou rolo até 40 mils sem escorrer.

- Aplica-se até 40 mils sem escorrer
- Aderência extrema sobre aço, bronze, alumínio, concreto
- Adequado para proteção contra corrosão e abrasão

CONFORMIDADE COM A FDA

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

EMBALAGENS

OPÇÕES	TAMANHO	CÓDIGO
	1kg	400F-01
	2kg	400F-02
	7.5kg	400F-7.5
	15kg	400F-15
	1125ml	400F-Cart

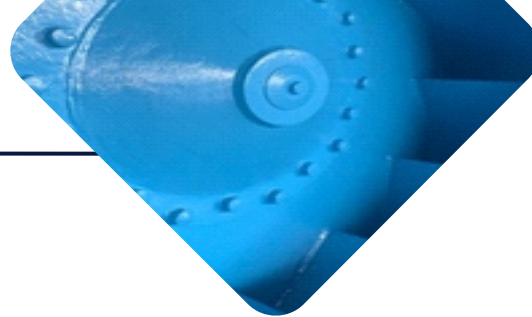
ÁREAS DE APLICAÇÃO

- Tubulações
- Transportadores de rosca
- Caixas de água
- Trocadores de calor
- Ventiladores
- Válvulas
- Corpo de bombas
- Tanques
- Impulsores
- Estruturas metálicas
- Revestimento interno de tubulações, juntas e soldas circunferenciais

FICHA TÉCNICA

Temperatura Máxima (dependendo do serviço)	Serviço Molhado	90°C	194°F
	Serviço Seco	150°C	320°F
Resistência Química	Água	Excelente	
	Álcalis	Excelente	
	Ácidos Inorgânicos	Bom	
	Ácidos Orgânicos	Bom	
	Solventes Orgânicos	Bom	
Sólidos por Volume		100%	
Densidade da Mistura		1.4	
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 1 mm (40mils)		Não escorre	
Cobertura para kit de 7,5kg	115sf@20mils	10,7m²@500micron	
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 METAL 400F



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 desengorduramento, seguido de jateamento abrasivo até atingir uma limpeza de metal quase branco (Sa 2 1/2), seguido pela remoção de resíduos de abrasivo residual da superfície a ser revestida.

MISTURA

Misture completamente o Ativador na Base utilizando a vara de mistura, raspando os lados e o fundo do recipiente. Misture em peso, 2 partes de Base para 1 parte de Ativador. Misture bem para 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)
TACK LIVRE	3 horas	1,5 horas	1 hora
CARGA LEVE	6 horas	3 horas	2 horas
TÉRMINO DE SOBRECAPA	8 horas	5 horas	3 horas
CURA COMPLETA	10 horas	6 horas	4 horas
QUÍMICA COMPLETA	12 horas	8 horas	6 horas

APLICAÇÃO

Pincel: cerdas médias a rígidas, de qualidade suficiente para que as cerdas não se soltem nem fiquem presas no revestimento (cerdas coladas com epóxi são as melhores). Corte ou utilize fita para deixar as cerdas com menos de 1" de comprimento.

Rolo: utilize um rolo de boa qualidade com pelo de 1/8".

Pistola Airless: 45:1 ou maior, com bico 529-535, pressão de 5.000 psi ou superior. Temperatura de 50°C (122°F).

Airless de Componente Plural: Graco Xp70 ou equivalente, aquecido a 43°C (109°F).

Aplicação Robótica: aplicação robótica de revestimento em soldas circunferenciais internas utilizando atomizador rotativo.

TEMPERATURA DE APLICAÇÃO

Mantenha entre 55 a 95°F (17 a 35°C). Substrato: mantenha entre 45 a 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 aplique se a umidade relativa exceder 90%. Se necessário, aqueça o metal antes da preparação da superfície usando um aquecedor elétrico ou lâmpada de calor. Nunca use aquecedores a gás, óleo ou querosene, pois deixarão um resíduo oleoso na superfície do metal. Para melhores resultados, mantenha todo o material em uma área aquecida durante a noite (75°F ou mais) para facilitar a mistura.

LIMPEZA

Use solventes comerciais (acetona, xileno, álcool, metil etil cetona) para limpar as ferramentas imediatamente após o uso. Uma vez curado, o material terá que ser removido por abrasão.

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.

