



DURA-COAT INDUSTRIAL 620

DESCRIPCION Y USOS RECOMENDADOS

100% sólidos, Dura-Coat Industrial 620 es un revestimiento libre de solventes, diseñado particularmente como un recubrimiento protector para metales en entornos industriales. Excelente en una amplia gama de ambientes. El Dura-Coat Industrial 620 se puede aplicar fácilmente con brocha, rodillo y pulverización hasta 25 mils sin deslizamiento.

- Puede aplicarse hasta 25 mils sin deslizamiento
- Adecuado para cualquier sustrato: acero, bronce, aluminio, hormigón
- Adecuado para protección contra la corrosión y la intemperie
- También disponible con aditivo antimicrobiano

EMBALAJES

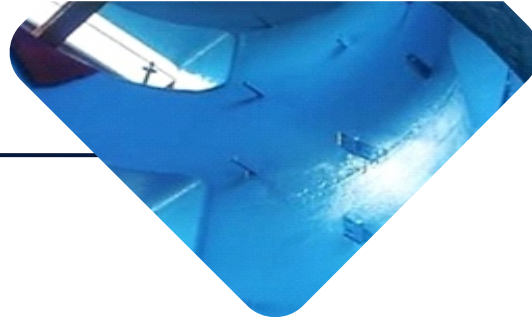
	TAMAÑO	GRIS	VERDE	ROJO	NARANJA	AZUL	AMARILLO
OPCIONES ESTÁNDAR	5 L	620-GY5L	620-GR5L	620-R5L	620-O5L	620-B5L	620-Y5L
	10 L	620-GY10L	620-GR10L	620-R10L	620-O10L	620-B10L	620-Y10L
OPCIONES CON ADITIVO ANTIMICROBIANO	5 L	620A-GY5L	620A-GR5L	620A-R5L	620A-O5L	620A-B5L	620A-Y5L
	10 L	620A-GY10L	620A-GR10L	620A-R10L	620A-O10L	620A-B10L	620A-Y10L

ZONAS DE APLICACIÓN

- Depósitos y silos
- Transportadores de tornillo
- Cajas de agua
- Intercambiadores de calor
- Ventiladores y carcasas
- Válvulas
- Revestimientos de tanques
- Cuerpos de bombas
- Estructuras metálicas
- Impulsores
- Muchos otros

DATOS TECNICOS

Temperatura Máxima (dependiendo del servicio)	Servicio Húmedo	50°C	122°F
	Servicio Seco	60°C	140°F
Resistencia Química	Agua	Excelente	
	Álcalis	Excelente	
	Ácidos Inorgánicos	Bueno	
	Ácidos Orgánicos	Bueno	
	Disolventes Orgánicos	Bueno	
Sólidos por Volumen		100%	
Densidad Mixta		1.25	
Dureza del Durómetro Shore D	(ASTM D 2240)	85	
Tiempo de Trabajo		25 min / kg a 72°F	
Resistencia Vertical SAG a 21°C (70°F) y 0.635 mm (25mils)		Sin hundimiento	
Cobertura para kit de 10 L	215sf @20mils	20m²@500 micron	
Relación de Mezcla	2:1 por Peso		Base: Activador
Color	Gris, verde, rojo, naranja, azul y amarillo		
Período de Validez	3 años a 55-95°F (13-35°C) - contenedores sin abrir		



DURA-COAT INDUSTRIAL 620

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La preparación adecuada de la superficie es fundamental para el rendimiento a largo plazo de este producto. Los requisitos exactos para la preparación de la superficie varían según la severidad de la aplicación, la vida útil esperada y las condiciones iniciales del sustrato. La preparación mínima es la preparación mecánica St2/St3. La preparación óptima proporcionará una superficie completamente limpia de todos los contaminantes y con un perfil angular rugoso entre 75-125 μm (3-5 mil). Esto normalmente se logra mediante una limpieza inicial y desengrasado, seguido de un chorro abrasivo hasta obtener una limpieza de metal casi blanco (Sa.2 1/2), seguido de la eliminación de residuos de abrasivo residual de la superficie a recubrir.

MEZCLA

Mezcle bien el activador en la base con la varilla de mezcla raspando los lados y el fondo del recipiente. Mezclar por peso 2 partes Base a 1 parte de Activador. Mezclar a fondo para producir un material uniforme y sin rayas. Nunca poner disolventes.

TIEMPO DE CURADO

	16°C (60°F)	25°C (77°F)	32°C (90°F)
TACK FREE	4 horas	2 horas	1 hora
CARGA LIGERA	12 horas	6 horas	3 horas
TÉRMINO DE SOBRECAPA	16 horas	10 horas	5 horas
CARGA COMPLETA	24 horas	12 horas	6 horas
QUÍMICO COMPLETO	48 horas	24 horas	12 horas

APLICACIÓN

Brocha: cerdas medianas a rígidas de calidad suficiente para que las cerdas no se desprendan ni queden atrapadas en el revestimiento (las cerdas pegadas con epoxi son las mejores). Corte o use cinta para dejarlas con menos de 1" de longitud.
Rodillo: use un rodillo de buena calidad con una felpa de 1/8".

TEMPERATURA DE APLICACIÓN

Mantenga entre 55 a 95°F (17 a 35°C). Sustrato: mantenga entre 45 a 105°F (7 a 40°C). La diferencia de temperatura entre el sustrato y el material nunca debe exceder 10°F (5°C). El sustrato debe estar al menos 5°F (3°C) por encima del punto de rocío. No aplique si la humedad relativa excede el 90%. Si es necesario, caliente el metal antes de la preparación de la superficie usando un calentador eléctrico o lámpara de calor. Nunca use calentadores a gas, aceite o queroseno, ya que dejarán un residuo oleoso en la superficie del metal. Para obtener los mejores resultados, mantenga todo el material en un área cálida durante la noche (75°F o más) para facilitar la mezcla.

LIMPIAR

Las herramientas deben limpiarse de inmediato después de su uso utilizando un detergente alcalino industrial.

SEGURIDAD

Antes de usar cualquier producto, revise la ficha de datos de seguridad (SDS) o la hoja de seguridad correspondientes a su área. Siga los procedimientos estándar de entrada y trabajo de espacio confinado, si procede.

El fabricante, Dura-Coat Industrial Inc., no ofrece ninguna garantía expresa o implícita, incluidas las garantías de comerciabilidad o idoneidad para un propósito particular para este producto. En ninguna circunstancia el fabricante será responsable de daños incidentales, consecuentes u otros, incumplimiento de garantía, responsabilidad estricta o cualquier otra teoría que surja del uso de este producto. La información y las recomendaciones contenidas en este documento se basan en el Producto estándar y son propiedad y se proporcionan únicamente para el uso de nuestros clientes. Esta información se proporciona de buena fe y se cree que es verdadera y precisa a partir de la fecha/versión de este documento. Como el fabricante no tiene control sobre las condiciones de uso o el proceso de solicitud de las partes que utilizan este producto, el fabricante no puede aceptar la responsabilidad por pérdida, lesión u otros daños resultantes del uso del Producto o esta o cualquier otra información proporcionada por el fabricante. Por lo tanto, ninguna garantía de ningún tipo expresa o implícita, son hechas por el fabricante, Dura-Coat Industrial Inc., con respecto a este, o cualquier, producto fabricado por ellos o cualquier fabricante contratado o licenciado. Los productos Epoxi DURA-COAT® no proporcionan integridad estructural ni mejoras. Solo se utilizan para proporcionar protección contra la corrosión, el desgaste, la abrasión y los ataques químicos en un sustrato determinado y solo en la medida prevista en las fichas técnicas, las fichas técnicas, las fichas de datos de seguridad y cualquier otra información suministrada por escrito directamente del soporte técnico de los fabricantes.

8/26



+1 (561) 757-5620



dura-coat@dura-coat.net



www.dura-coat.net



12481 NW 44th Street
Coral Springs, Florida, 33065, USA

