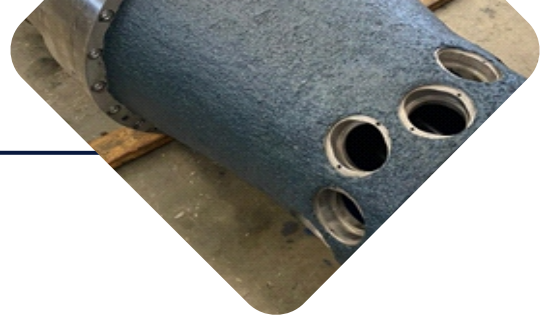




DURA-COAT

ABRASION FAST 353

DESCRIÇÃO E RECOMENDAÇÕES DE USO

Dura-Coat Abrasion Fast 353 é um revestimento protetor de cura rápida, 100% sólidos, livre de solventes, com carga de partículas cerâmicas e reforçado com uma matriz especial de fibras de aramida para maior resistência à abrasão e ao impacto. Projetado para superfícies metálicas em ambientes altamente agressivos, oferece excelente resistência química na presença de cáusticos e ácidos. Sua natureza tixotrópica permite uma aplicação fácil com espátula plástica ou desempenadeira, em espessuras de até 500 mils sem escorrimento, e sua cura rápida possibilita uma execução ágil do projeto, mesmo em janelas de parada reduzidas.

- Pode ser aplicado em até 500 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	353-01
	2kg	353-02
	10kg	353-10
	20kg	353-20

ÁREAS DE APLICAÇÃO

- Curvas de tubulações
- Transportadores de rosca
- Funis e dutos
- Hélices
- Ventiladores e carcaças
- Placas de desgaste
- Funis
- Corpos de bombas
- Trituradores de carvão
- Impulsores
- 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	16sf@120mils	1,5m²@3mm	
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 353

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

A preparação adequada da superfície é fundamental para o desempenho a longo prazo deste produto. Os requisitos exatos de 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 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 quase branco (Sa 2 ½), seguido da remoção dos resíduos abrasivos restantes na superfície a ser revestida.

MISTURA

Misture completamente o Ativador com a 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	45 min	30 min	20 min
CARGA LEVE	1 hora	45 min	30 min
TÉRMINO DA SOBRECAMADA	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 espátula de massa para aplicar uma espessura mínima de 3 mm. Trabalhe o material no perfil do substrato para garantir máxima adesão e eliminar qualquer ar aprisionado. Modele no formato correto com a espátula de massa ou aplicador plástico. Se for utilizar 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, aqueça o metal antes da preparação da superfície utilizando 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 (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 usar qualquer produto, revise a Ficha de Dados de Segurança (SDS) ou a ficha de segurança correspondente à sua região. Siga os procedimentos padrão de entrada e trabalho em espaço confinado, 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.

