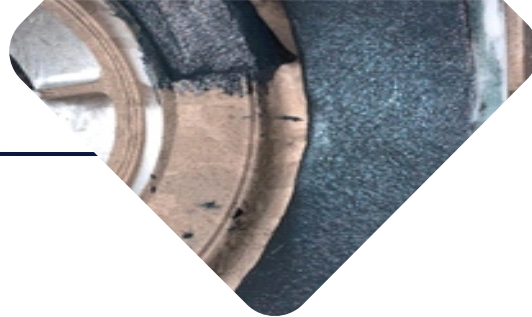




DURA-COAT

ABRASION FAST 356 HT

DESCRIÇÃO E RECOMENDAÇÕES DE USO

100% sólidos, o Dura-Coat Abrasion Fast 356 HT é um revestimento cerâmico epóxi Novolac de alta funcionalidade, sem solventes e de CURA RÁPIDA, especialmente projetado como revestimento protetor para metais em ambientes altamente agressivos, com temperaturas elevadas de até 280°C. É especialmente resistente à abrasão de alto desgaste e a impactos severos. Apresenta excelente desempenho em uma ampla variedade de meios cáusticos e ácidos. O Dura-Coat Abrasion Fast 356 HT pode ser facilmente aplicado com espátula ou desempenadeira, em espessuras de até 1000

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

EMBALAGENS

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

CONFORMIDADE COM A FDA

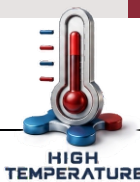
Este produto está em conformidade com os regulamentos da FDA para contato direto com alimentos, especificamente FDA 21 CFR 175.300 e FDA 21 CFR 175.105.

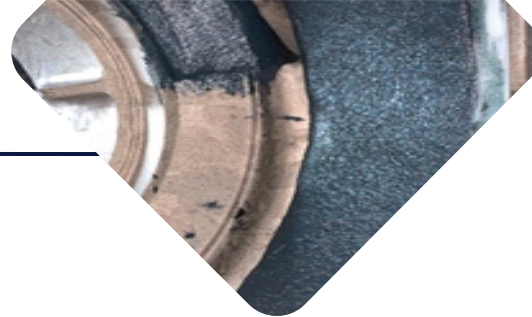
ÁREAS DE APLICAÇÃO

- Cotovelos de tubulação
- Transportadores helicoidais
- Dutos e funis
- Hélices
- Ventiladores
- Placas de desgaste
- Corpos de bombas
- Contêineres
- Impulsores
- Britadores de carvão
- Muitos outros

FICHA TÉCNICA

Temperatura Máxima (dependendo do serviço)	Serviço Molhado	230°C	446°F
	Serviço Seco	280°C	536°F
Resistência Química	Água	Excelente	
	Álcalis	Excelente	
	Ácidos Inorgânicos	Excelente	
	Ácidos Orgânicos	Excelente	
	Solventes Orgânicos	Excelente	
Sólidos por Volume		100%	
Viscosidade		Pastoso	
Densidade da Mistura		2.0	
Dureza Durômetro Shore D	(ASTM D 2240)	84	
Vida Útil		25 min / kg a 72°F	
Resistência Vertical SAG a 21°C (70°F) e 12 mm (1/2")		Não escorre	
Cobertura para kit de 10kg	8.6sf@240mils	0,8m²@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 HT

PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES

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. Todas as bordas afiadas e soldas devem ser lixadas até ficarem lisas ou com um raio de 3 mm (120 mils) antes da jateamento abrasivo. A preparação ideal fornecerá 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 iniciais, seguido de jateamento abrasivo até atingir uma limpeza de Metal Branco (SSPC-SP10) ou Metal Quase Branco, seguido da remoção dos resíduos abrasivos remanescentes da superfície a ser revestida.

MISTURA

Misture completamente o Ativador na Base utilizando uma vareta de mistura ou uma furadeira com pá misturadora em baixa velocidade, raspando os lados e o fundo do recipiente ou da bancada 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 veios. DILUIÇÃO: Nunca dilua.

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

Use uma espátula 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 preso. Modele com uma espátula de massa ou um aplicador de plástico. Se for utilizado um molde ou forma, certifique-se de cobrir sua superfície com um desmoldante para evitar que o material grude.

TEMPERATURA DE APLICAÇÃO

Mantenha entre 55 e 95°F (17 a 35°C). Substrato: mantenha entre 45 e 105°F (7 a 40°C). A diferença de temperatura entre o substrato e o material não 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 for superior a 90%. Se necessário, aqueça o metal antes da preparação da superfície usando um aquecedor elétrico ou uma lâmpada de calor. Nunca utilize aquecedores a gás, petróleo ou querosene, pois deixarão resíduos gordurosos 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.

LIMPAR

As ferramentas devem ser limpas imediatamente após o uso utilizando um detergente alcalino industrial.

SEGURANÇA

Antes de usar qualquer produto, verifique a Ficha de Dados de Segurança (FDS) ou a folha de segurança correspondente à sua área. 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.