



DURA-COAT ARMOR 320

DESCRIÇÃO E RECOMENDAÇÕES DE USO

Dura-Coat® Armor 320 é um revestimento epóxi carregado com cerâmica, 100% sólidos e livre de solventes, desenvolvido para a proteção de substratos metálicos expostos a ambientes industriais altamente agressivos, particularmente em condições de abrasão severa por desgaste e alto impacto. Oferece excelente resistência química frente a uma ampla variedade de soluções ácidas e cáusticas. O material pode ser aplicado facilmente com espátula plástica ou faca de aplicação, alcançando espessuras de até 1000 mils por demão sem escorrer.

- Pode ser aplicado em até 1000 mils sem escorrer
- Adequado para qualquer substrato: aço, bronze, alumínio e concreto
- Adequado para proteção contra corrosão e abrasão
- Desenvolvido para reconstrução de peças desgastadas

EMBALAGENS

OPÇÕES	TAMANHO	CÓDIGO
	1 kg	320-01
	6 lbs	320-06LB
	25 lbs	320-25LB
	20 kg	320-20

ÁREAS DE APLICAÇÃO

- Carcaças de bombas
- Chutes e tremonhas
- Cotovelos de tubulações
- Depósitos
- Hélices
- Impulsores
- Parafusos transportadores
- Placas de desgaste
- Trituradores de carvão
- Ventiladores e carcaças
- Muitos outros

FICHA TÉCNICA

Temperatura Máxima (dependendo do serviço)	Serviço Molhado	72°C	161°F
	Serviço Seco	95°C	203°F
Resistência Química	Água	Excelente	
	Álcalis	Excelente	
	Ácidos Inorgânicos	Bom	
	Ácidos Orgânicos	Bom	
	Solventes Orgânicos	Bom	
Sólidos por Volume		100%	
Viscosidade		Pastosa	
Densidade da Mistura		2.3	
Dureza Durômetro Shore D	(ASTM D 2240)	85	
Vida Útil		30 min / kg a 72°F	
Resistência Vertical SAG a 21°C (70°F) e 12,7mm (500mils)		Não escorre	
Cobertura para kit de 25 lbs	8.8sf@240mils	0,82m²@6mm	
Relação de Mix	2:1 por peso		Base: Ativador
Cor	Cinza		
Período de Validade	3 anos a 55-95°F (13-35°C) - recipientes fechados		



ABRASION



IMPACT



DURA-COAT ARMOR 320

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 de acordo com a severidade da aplicação, a vida útil esperada e as condições iniciais do substrato. A preparação mínima é mecânica, conforme os padrões St2/St3. A preparação ideal fornecerá uma superfície completamente livre de contaminantes e com um perfil angular rugoso entre 75–125 µm (3–5 mils). Isso geralmente é obtido por meio de uma limpeza e desengraxamento iniciais, seguidos de jateamento abrasivo até atingir um nível de limpeza de Metal Quase Branco (Sa 2½), finalizando com a remoção de resíduos do abrasivo antes da aplicação do revestimento.

MISTURA

Misture completamente o Ativador com a Base utilizando uma haste de mistura ou uma furadeira com hélice misturadora de baixa rotação, raspando as laterais e o fundo do recipiente ou da placa de mistura. Misture na proporção de 2 partes da Base para 1 parte do 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	4 horas	2 horas	1 hora
CARGA LEVE	12 horas	6 horas	3 horas
TÉRMINO DA SOBRECAMADA	16 horas	10 horas	5 horas
CURA COMPLETA	24 horas	12 horas	6 horas
QUÍMICA COMPLETA	48 horas	24 horas	12 horas

APLICAÇÃO

Utilize uma espátula plástica resistente ou faca de aplicação para aplicar uma espessura mínima de 3 mm. Trabalhe o material no perfil do substrato para alcançar máxima adesão e eliminar qualquer ar aprisionado. Modele o formato correto utilizando a faca de aplicação ou aplicador plástico. Caso seja utilizado um molde ou forma, certifique-se de revestir sua superfície com um agente desmoldante para evitar a aderência do material.

TEMPERATURA DE APLICAÇÃO

Mantenha a temperatura entre 55 e 95°F (17 a 35°C). O substrato deve ser mantido 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 aplique se a umidade relativa exceder 90%. Se necessário, aqueça 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 deixarão um resíduo oleoso na superfície do metal. Para obter os 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 com detergente alcalino industrial.

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.

