

DURA-COAT CHEMICAL 200

DESCRIÇÃO E RECOMENDAÇÕES DE USO

Dura-Coat Chemical 200 é um revestimento de epóxi Novolac de alta funcionalidade, 100% sólidos e livre de solventes, preenchido com cerâmica, projetado especialmente como revestimento protetor para metais em ambientes químicos altamente agressivos, particularmente em condições de abrasão por desgaste. Apresenta excelente desempenho em uma ampla gama de cáusticos e ácidos. Dura-Coat Chemical 200 pode ser facilmente aplicado com pincel ou rolo em espessuras de até 40 milésimos de polegada sem escorrer.

- Pode ser aplicado em espessura de até 40 milésimos de polegada sem escorrer
- Adequado para qualquer substrato: aço, bronze, alumínio, concreto
- Adequado para proteção contra corrosão e abrasão

EMBALAGENS

	TAMANHO	CÓDIGO
OPÇÕES	1kg	200-01
	2kg	200-02
	7.5kg	200-7.5
	15kg	200-15
	1125ml	200-Cart

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

- Chaminés
- Dutos de gases de escape
- Depuradores
- Trocadores de calor
- Ventiladores e carcaças
- Válvulas
- Carcaças de bomba
- Revestimentos de tanques
- Estruturas metálicas
- Impulsores
- Muitos outros

FICHA TÉCNICA

Temperatura Máxima (dependendo do serviço)	Serviço Molhado	50°C	122°F
	Serviço Seco	60°C	140°F
Resistência Química	Água	Excelente	
	Álcalis	Excelente	
	Ácidos Inorgânicos	Excelente	
	Ácidos Orgânicos	Excelente	
	Solventes Orgânicos	Excelente	
Sólidos por Volume		100%	
Densidade da Mistura		1.4	
Dureza Durômetro Shore D	(ASTM D 2240)	84	
Vida Útil		35 min / kg a 72°F	
Resistência Vertical SAG a 21°C (70°F) e 1mm (40mils)		Não escorre	
Cobertura para kit de 7,5kg	115sf @20mils	10,7m²@500 microns	
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		



ABRASION



AGGRESSIVE
CHEMICALS



DURA-COAT CHEMICAL 200

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 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	4 horas	2 hora	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

Brocha: cerdas de dureza média a rígida, de qualidade suficiente para que não se soltem nem fiquem presas no revestimento (as cerdas coladas com epóxi são as melhores). Corte ou prenda com fita adesiva deixando um comprimento inferior a 1".

Rolo: utilize um rolo de alta qualidade com pelos de 1/8".

Pistola Airless: relação 45:1 ou superior com BICO 529–535, pressão de 5000 psi ou mais. Temperatura de 50 °C (122 °F).

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

Aplicação Robótica: Aplicação robótica do revestimento em soldas circunferenciais internas usando um atomizador rotativo.

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.