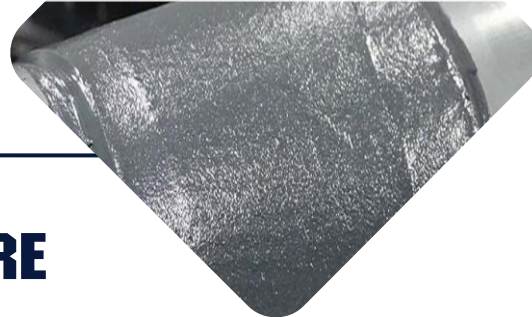




DURA-COAT HIGH-TEMPERATURE STRUCTURAL PUTTY 2000

DESCRIÇÃO E RECOMENDAÇÕES DE USO

Dura-Coat High-Temperature Structural Putty 2000, com 100% de sólidos, é um revestimento de epóxi Novolac de alta funcionalidade, livre de solventes, que cura à temperatura ambiente. É especificamente projetado como material de reconstrução para metais em serviços de imersão em ambientes químicos e de alta temperatura altamente agressivos. Dura-Coat High-Temperature Structural Putty 2000 é fácil de usar, não escorre, possui excelente resistência a altas temperaturas e alta resistência mecânica. Pode suportar até 230°C em operação contínua e até 280°C de forma intermitente.

- Pode ser aplicado em espessura de até 500 milésimos de polegada sem escorrer
- Idealmente adequado como material de revestimento para restauração contra corrosão
- Adequado para proteção contra corrosão e abrasão
- Adequado para serviços de imersão e não imersão

EMBALAGENS

	TAMANHO	CÓDIGO
OPÇÕES	1kg	2000-01
	2kg	2000-02
	10kg	2000-10
	18kg	2000-18

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

- Estruturas metálicas
- Tanques de armazenamento de produtos químicos
- Trocadores de calor
- Ventiladores e carcaças
- Dutos
- Usina de energia elétrica
- Revestimentos de tanques
- Áreas de mistura
- Depuradores
- Vazamento em tubulação de óleo quente

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		1.8	
Dureza Durômetro Shore D	(ASTM D 2240)	85	
Vida Útil		60 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	60sf@40mils	5,6m²@1mm	
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		



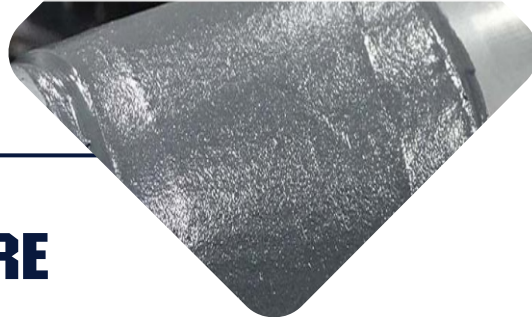
ABRASION



AGGRESSIVE
CHEMICALS



HIGH
TEMPERATURE



DURA-COAT HIGH-TEMPERATURE STRUCTURAL PUTTY 2000

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

A preparação adequada da superfície é fundamental para o desempenho a longo prazo deste produto. Os requisitos exatos da 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, seguido 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

* Para um desempenho aprimorado, realize uma cura posterior durante 2 horas a 80°C (176°F) e 3 horas a 150°C (302°F).

	16°C (60°F)	25°C (77°F)	32°C (90°F)
TACK FREE	1,5 horas	1 hora	45 min
CARGA LEVE	3 horas	2 horas	1,5 horas
TÉRMINO DA SOBRECAMADA	3 horas	2 horas	1,5 horas
CARGA COMPLETA	12 horas	6 horas	4 horas
QUÍMICO COMPLETO	36 horas	24 horas	18 horas

APLICAÇÃO

Use uma espátula de plástico resistente ou uma espátula de massa. Trabalhe o material no perfil do substrato para obter máxima adesão e eliminar qualquer ar aprisionado. Modele no formato correto com a espátula de massa ou o aplicador de plástico. Se for utilizar um molde ou forma, cubra sua superfície com um agente desmoldante para evitar a aderência do material. É possível realizar trabalhos de usinagem utilizando ferramentas com ponta de carboneto. O lixamento é possível se for realizado dentro de 14 horas após a aplicação a 25°C (77°F) (adicione 1½ hora para cada 10°F abaixo de 77°F e subtraia 1 hora para cada 10°F acima de 77°F). Furos e trincas grandes podem ser reforçados com tecido de vidro ou metal.

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 superar 90%. Se necessário, aqueça o metal antes da preparação da superfície utilizando um aquecedor elétrico ou uma lâmpada de calor. Nunca utilize 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.

