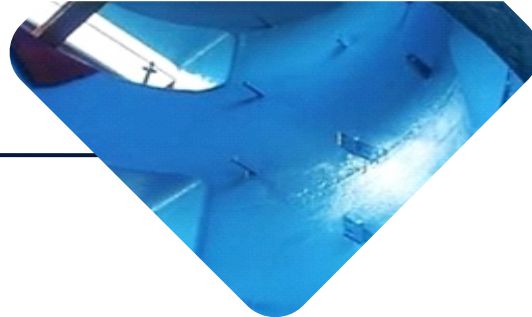




DURA-COAT INDUSTRIAL 620

DESCRIÇÃO E RECOMENDAÇÕES DE USO

100% sólidos, o Dura-Coat Industrial 620 é um revestimento livre de solventes, projetado especialmente como um revestimento protetor para metais em ambientes industriais. Apresenta excelente desempenho em uma ampla variedade de condições. O Dura-Coat Industrial 620 pode ser facilmente aplicado com brocha, rolo ou pulverização até 25 mils sem escorrimento.

- Pode ser aplicado em espessuras de até 25 mils sem escorrimento
- Adequado para qualquer substrato: aço, bronze,

- Adequado para proteção contra corrosão e intempéries
- Também disponível com aditivo antimicrobiano

EMBALAGENS

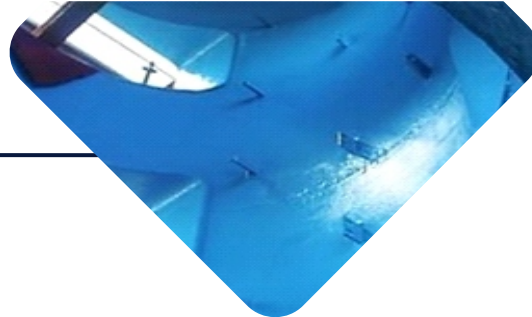
	TAMANHO	CINZA	VERDE	VERMELHO	LARANJA	AZUL	AMARELO
OPÇÕES FINIS	5 L	620-GY5L	620-GRL	620-R5L	620-O5L	620-B5L	620-Y5L
	10 L	620-GY10L	620-GR10L	620-R10L	620-O10L	620-B10L	620-Y10L
OPÇÕES ANTIMICROBIANA	5 L	620A-GY5L	620A-GR5L	620A-R5L	620A-O5L	620A-B5L	620A-Y5L
	10 L	620A-GY10L	620A-GR10L	620A-R10L	620A-O10L	620A-B10L	620A-Y10L

ÁREAS DE APLICAÇÃO

- Depósitos e silos
- Transportadores de rosca
- Caixas d'água
- Trocadores de calor
- Ventiladores e carcaças
- Válvulas
- Revestimentos de tanques
- Carcaças de bombas
- 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	Bom	
	Ácidos Orgânicos	Bom	
	Solventes Orgânicos	Bom	
Sólidos por Volume		100%	
Densidade da Mistura		1.25	
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 0,635mm (25mils)		Não escorre	
Cobertura para kit de 10 L	215sf @20mils	20m²@500 micron	
Relação de Mix	2:1 por peso		Base: Ativador
Cor	Cinza, verde, vermelho, laranja, azul e amarelo		
Período de Validade	3 anos a 55-95°F (13-35°C) - recipientes fechados		



DURA-COAT INDUSTRIAL 620

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 com um perfil angular rugoso 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 remanescentes da superfície a ser revestida.

MISTURA

Misture bem o ativador na base utilizando uma haste de mistura, raspando as laterais e o fundo do recipiente. Misture na proporção de 2 partes de Base para 1 parte de Ativador em peso. Misture completamente até obter um material uniforme e sem estrias. Nunca adicione solventes.

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

Pincel: Use 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 para que os pelos tenham menos de 1" de comprimento.
Rolo: Use um rolo de boa qualidade com pelos de 1/8".

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.

