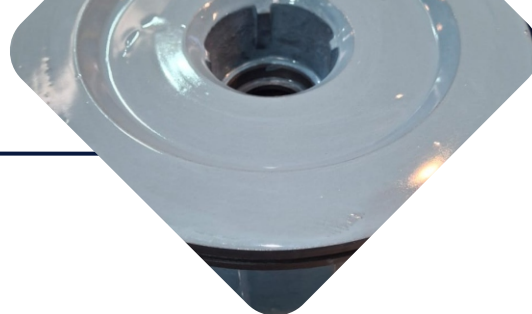




DURA-COAT LINER FAST 420 F

DESCRIÇÃO E RECOMENDAÇÕES DE USO

Dura-Coat® Liner Fast 420 F 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 onde existe desgaste abrasivo severo. Proporciona excelente resistência química frente a uma ampla variedade de soluções ácidas e cáusticas. O material pode ser aplicado facilmente com pincel, rolo e spray airless em espessuras de até 40 mils por demão, sem escorrimento. Também pode ser aplicado com pistola MixPac.

- Pode ser aplicado em até 40 mils sem escorrimento
- Extrema aderência sobre aço, bronze, alumínio e concreto
- Adequado para proteção contra corrosão e abrasão

EMBALAGENS

	TAMANHO	CÓDIGO
OPÇÕES	1kg	420F-01
	2kg	420F-02
	7.5kg	420F-7.5
	15kg	420F-15
	1125ml	420F-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

- Caixas de água
- Corpos de bombas
- Estruturas metálica
- Impulsores
- Intercambiadores de calor
- Tanques
- Revestimento interno de tubulações, uniões e soldas
- Transportadores helicoidais
- Tubulações
- Válvulas
- Ventiladores

FICHA TÉCNICA

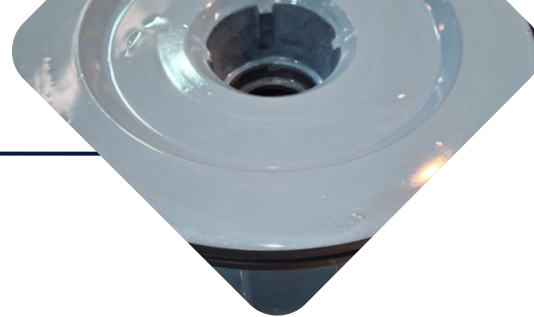
Temperatura Máxima (dependendo do serviço)	Serviço Molhado	92°C	198°F
	Serviço Seco	148°C	299°F
Resistência Química	Água	Excelente	
	Álcalis	Excelente	
	Ácidos Inorgânicos	Bom	
	Ácidos Orgânicos	Bom	
	Solventes Orgânicos	Bom	
Sólidos por Volume		100%	
Densidade da Mistura		1.4	
Dureza Durômetro Shore D	(ASTM D 2240)	84	
Vida Útil		25 min / kg a 72°F	
Resistência Vertical SAG a 21°C (70°F) e 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



CORROSION



DURA-COAT LINER FAST 420 F

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 de acordo com 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 obtido através de uma limpeza inicial e desengraxe, seguida de jateamento abrasivo até atingir um grau de limpeza metal quase branco (Sa 2½), seguida da remoção dos resíduos abrasivos remanescentes da superfície a ser revestida.

MISTURA

Misture completamente o Ativador na Base utilizando a haste de mistura, raspando as laterais e o fundo do recipiente. Misture na proporção em peso de 2 partes da Base para 1 parte do Ativador. Misture bem 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	3 horas	1,5 horas	1 hora
CARGA LEVE	6 horas	3 horas	2 horas
TÉRMINO DA SOBRECAMADA	8 horas	5 horas	3 horas
CURA COMPLETA	10 horas	6 horas	4 horas
QUÍMICA COMPLETA	12 horas	8 horas	6 horas

APLICAÇÃO

Pincel: cerdas médias a rígidas, de qualidade suficiente para que as cerdas não se soltem nem fiquem presas no revestimento (cerdas coladas com epóxi são as melhores). Corte ou utilize fita para deixar as cerdas com menos de 1" de comprimento.

Rolo: utilize um rolo de boa qualidade com pelo de 1/8".

Pistola Airless: 45:1 ou maior, com bico 529-535, pressão de 5.000 psi ou superior. Temperatura de 50°C (122°F).

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

Aplicação Robótica: aplicação robótica de revestimento em soldas circunferenciais internas utilizando atomizador rotativo.

Pistola MixPac: pressão de 100 PSI, entre 50 a 55°C (122 a 131°F).

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.

