



DURA-COAT OX

DESCRIÇÃO E RECOMENDAÇÕES DE USO

Dura-Coat OX é um revestimento epóxi 100% sólidos que incorpora nanotecnologia para encapsular o óxido de ferro e contém inibidores de corrosão. Essa formulação inovadora permite sua aplicação direta sobre superfícies metálicas com corrosão ativa, exigindo apenas uma limpeza mecânica grau St2. Oferece excelente resistência química em ambientes com presença de cáusticos e ácidos. Sua aplicação é simples, podendo ser feita com pincel, rolo ou equipamento airless.

- Pode ser aplicado em até 350 microns sem escorrer
- Adequado para qualquer substrato: aço, bronze, alumínio e concreto
- Indicado para proteção contra corrosão e ataque químico

EMBALAGENS

	TAMANHO	CINZA	BRANCO	RENDIMENTO
OPÇÃO	2 GL	OX-G2	OX-W2	21,4m ²

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.

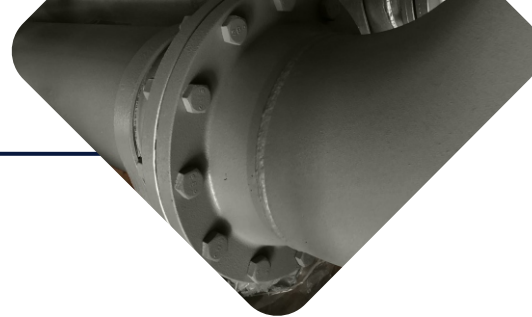
ÁREAS DE APLICAÇÃO

- | | | | |
|-----------------------|-----------------------------|--------------|-----------------|
| - Bombas centrífugas | - Estruturas metálicas | - Reatores | - Válvulas |
| - Caixas de água | - Impelidores | - Tanques | - Ventiladores |
| - Células de flotação | - Intercambiadores de calor | - Tubulações | - Muitos outros |

FICHA TÉCNICA

Temperatura Máxima (dependendo do serviço)	Serviço Molhado	120°C	248°F
	Serviço Seco	200°C	392°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)	84	
Vida Útil		40min / kg a 72°F	
Resistência Vertical SAG a 21°C (70°F) e 0,350mm (14mils)		Não escorre	
Cobertura para kit de 2 GL	230sf@14mils	21,4m ² @0,35mm	
Relação de Mix	2:1 por peso		Base: Ativador
Cor	Cinza e branco. Outras cores contatar o fabricante		
Período de Validade	3 anos a 55-95°F (13-35°C) - recipientes fechados		





DURA-COAT OX

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

Uma preparação adequada da superfície é essencial para garantir o desempenho duradouro deste produto. O nível de preparação necessário dependerá da severidade da aplicação, da durabilidade esperada e das condições originais do substrato. É fundamental arredondar todas as arestas vivas e cordões de solda até um raio de 3 mm (120 mils) utilizando um disco abrasivo. Dura-Coat OX é um revestimento com nanotecnologia, tolerante à superfície (Surface Tolerant), que permite aplicação com preparação mínima, aceitando limpeza mecânica grau St2. Essa preparação normalmente é obtida por meio de uma limpeza e desengraxe iniciais, seguidos de um método mecânico ou hidrojateamento (jato de água em alta pressão).

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	6 horas	4 horas	3 horas
TÉRMINO DA SOBRECAMADA	10 horas	8 horas	4 horas
CURA COMPLETA	14 horas	16 horas	8 horas
QUÍMICA COMPLETA	36 horas	24 horas	18 horas

APLICAÇÃO

Pincel: Recomenda-se o uso de um pincel de cerdas médias a rígidas, de boa qualidade, para evitar que as cerdas se soltem e fiquem presas no revestimento. Pincéis com cerdas fixadas com adesivo epóxi oferecem melhores resultados. Para recortes ou áreas pequenas, pode-se utilizar fita de mascaramento com nap inferior a 1". **Rolo:** Deve-se utilizar um rolo de alta qualidade com nap 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.



Corrosão severa antes da aplicação de Dura-Coat



Dura-Coat OX aplicado sobre a corrosão



Dura-Coat OX aplicado sobre a corrosão

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.

