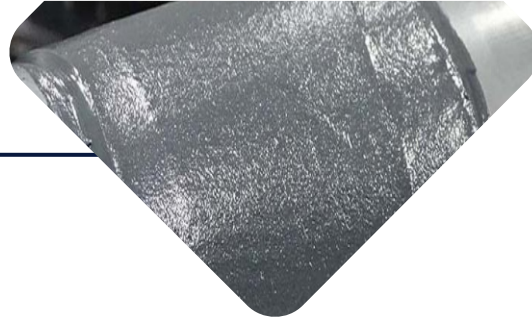




DURA-COAT REBUILD FAST 151

DESCRIÇÃO E RECOMENDAÇÕES DE USO

100% sólidos, Dura-Coat Rebuild Fast 151 é uma massa epóxi bicomponente de cura rápida à temperatura ambiente. Foi especialmente desenvolvida como material de reconstrução para metais em condições de serviço seco e por imersão. Dura-Coat Rebuild Fast 151 é fácil de usar, não escorre, possui boa resistência química e alta resistência mecânica.

- Pode ser aplicado em espessuras de até 500 mils sem escorrer
- Adequado para qualquer substrato: aço, bronze, alumínio, concreto
- Indicado para proteção contra corrosão e abrasão
- Desenvolvido para a reconstrução de peças desgastadas

EMBALAGENS

	TAMANHO	CÓDIGO
OPÇÕES	1kg	151-01
	2kg	151-02
	10kg	151-10
	18kg	151-18

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

- Eixos
- Transportadores de rosca
- Calhas e funis
- Hélices
- Ventiladores e carcaças
- Placas de desgaste
- Carcaças de bomba
- Contêineres
- Rotores
- Trituradores de carvão
- Muitos outros

FICHA TÉCNICA

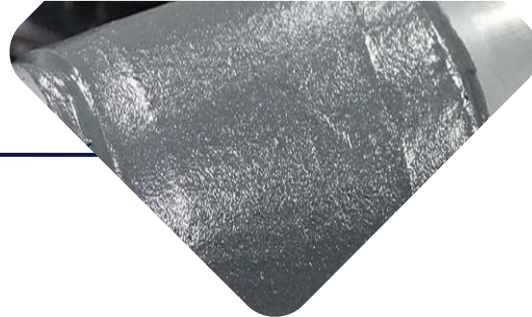
Temperatura Máxima (dependendo do serviço)	Serviço Molhado	90°C	194°F
	Serviço Seco	160°C	320°F
Resistência Química	Água	Excelente	
	Álcalis	Excelente	
	Ácidos Inorgânicos	Bom	
	Ácidos Orgânicos	Bom	
	Solventes Orgânicos	Bom	
Sólidos por Volume		100%	
Viscosidade		Pastoso	
Densidade da Mistura		1.8	
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 12,7mm (500mils)		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



CORROSION



DURA-COAT REBUILD FAST 151

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

A preparação adequada da superfície é fundamental para o desempenho a longo prazo deste produto. Os requisitos exatos de preparação da superfície variam de acordo com a severidade da aplicação, a vida útil esperada e as condições iniciais do substrato. A preparação mínima recomendada é a preparação mecânica St2/St3. A preparação ideal proporcionará uma superfície completamente limpa de todos os contaminantes e com rugosidade, apresentando um perfil angular entre 75–125 µm (3–5 mil). Isso normalmente é alcançado por meio de uma limpeza e desengraxamento inicial, seguido de jateamento abrasivo até atingir uma limpeza de metal quase branco (Sa 2 ½), e remoção dos resíduos abrasivos restantes da superfície a ser revestida.

MISTURA

Misture completamente o Ativador com a Base utilizando uma espátula de mistura ou uma furadeira com pá misturadora de baixa rotação, raspando as laterais e o fundo do recipiente ou da superfície 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	45 min	30 min	20 min
CARGA LEVE	1 hora	45 min	30 min
TÉRMINO DA SOBRECAMADA	1 hora	45 min	30 min
CURA COMPLETA	1,5 horas	1 hora	45 min
QUÍMICA COMPLETA	4 horas	3 horas	2 horas

APLICAÇÃO

Utilize uma espátula de plástico resistente ou uma espátula de aplicação. Trabalhe o material no perfil do substrato para garantir máxima adesão e eliminar qualquer ar aprisionado. Modele o contorno adequado com uma espátula de aplicação ou um aplicador de plástico. Se for utilizar um molde ou forma, aplique um agente desmoldante na superfície para evitar a adesão do material. A usinagem é possível utilizando ferramentas com ponta de carboneto. O lixamento pode ser realizado se feito dentro de 4 horas após a aplicação a 25°C (77°F) — adicione 1 hora e meia para cada 10°F abaixo de 77°F e subtraia 1 hora para cada 10°F acima de 77°F. Buracos grandes e rachaduras podem ser reforçados com manta de fibra 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 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.