Protective & Marine Coatings
PRODUCT DATA SHEET

DURA-PLATE® UHS
REVESTIMIENTO EPOXI DE TANQUES

Revisado: Mayo 30, 2023

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

DURA-PLATE UHS es un epoxi retentivo de bordes de ultra alto contenido en sólidos con un rendimiento probado a largo plazo como revestimiento para tanques de almacenamiento a granel, tanques de lastre, interiores de tuberías y contención secundaria. Se aplica mediante pulverización sin aire normal o plural.

USOS RECOMENDADOS

Revestimiento API 652 (película fina y gruesa) para la protección interna de tanques de almacenamiento a granel y tuberías para el almacenamiento y transporte de petróleo crudo, productos petroquímicos refinados (incluido el combustible de aviación) y agua dulce, incluida NSF. Las capacidades superiores de construcción y relleno de pozos hacen que este revestimiento sea adecuado para nuevas construcciones y mantenimiento.

DATOS DEL PRODUCTO

Terminación:	Brillante
Colores:	Gris claro, Blanco, Verde claro
Sólidos en volumen:	98% ± 2%, mezclado
VOC (EPA Método 24):	<100 g/L; 0.83 lb/gal
Relación de mezcla:	4:1 por volumen

Espesor típico:

Tasa de aplicación recomendada por capa:

	Sistema de 1 capa Min.	Sistema de 1 capa Max.	Sistema de 2 capas Min.	Sistema de 2 capas Max.
Húmedo mils (micrones)	**18.0** (450)	**22.0** (550)	**10.0** (250)	**12.0** (300)
Seco mils (micrones)	**18.0** (450)	**22.0** (550)	**10.0** (250)	**12.0** (300)
Total mils (microns)	**18.0** (450)	**22.0** (550)	**20.0** (500)	**24.0** (600)
~Cobertura sq ft/gal (m^2/L) **per ct.**	**72** (1.76)	**90 (2.2)**	**130** (32)	**160** (3.9)
Cobertura teórica **sq ft/gal** (m^2/L) @ 1 mil / 25 micrones dft		**1568** (38.4)		

Se puede aplicar en una capa hasta 50 mils (1.250 micrones).

NOTA: Se recomienda la aplicación con brocha o rodillo para el revestimiento de franjas y la reparación únicamente. Se prefiere el endurecedor estándar para brocha y rodillo debido a la vida útil de la mezcla.

Vida útil:	36 meses, sin abrir Almacenar en interior a 40°F (4.5°C) a 100°F (38°C).
Flash Point:	>200°F (93°C), PMCC, mezclado
Reducto:	No recomendado*
Limpieza:	M.E.K. o Reductor #104
Peso:	10.52 ± 0.2 lb/gal ; 1.26 Kg/L, mezclado

* Para aplicaciones NSF, consulte a su representante de Sherwin-Williams con respecto al Boletín de productos: "Guía de aplicación de Dura-Plate UHS"

Tiempos promedio de secado @ 10-22 mils húmedo (250-550 micrones):

Con endurecedor estándar, B62V210	**55°F (13°C)**	**77°F (25°C)** ***50% RH***	**100°F (38°C)**
Tacto:	12 horas	5 horas	3 horas
Manipulación:	48 horas	14 horas	8 horas
Repintado:			
mínimo:	48 horas	14 horas	8 horas
máximo:	21 días	14 días	14 días
Curado servicio:	10 días	4 días	24 horas
Curado calor:	8 horas @ ambiente, luego de eso 16 horas @ 140°F (60°C) (no aprobado por la NSF)		
Vida mezcla*:	30-45 minutos	30-45 minutos	20-30 minutos
Sweat-in-time:	15 minutos	ninguno	ninguno

Con endurecedor de baja temp, B62V211	**40°F (4.5°C)**	**55°F (13°C)** ***50% RH***	**77°F (25°C)**
Tacto:	24 horas	5 horas	3 horas
Manipulación:	48 horas	24 horas	8 horas
Repintado:			
mínimo:	48 horas	24 horas	8 horas
máximo:	30 días	21 días	14 días
Curado servicio:	7 días	5 días	3 días
Curado calor:	8 horas @ ambiente, luego de eso 16 horas @ 140°F (60°C) (no aprobado por la NSF)		
Vida mezcla*:	20 minutos	20 minutos	10 minutos
Sweat-in-time:	5 minutos	ninguno	ninguno

**La vida útil de la mezcla depende de la temperatura y la masa*

El tiempo de secado depende de la temperatura, la humedad y el espesor de la película. Si se excede el tiempo máximo de repintado, lije la superficie antes de repintar.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

La superficie debe estar limpia, seca y en buenas condiciones. Retire todo el aceite, el polvo, la grasa, la suciedad, el óxido suelto y otros materiales extraña para garantizar una adhesión adecuada.

Preparación mínima recomendada para la superficie

Hierro & Acero:	Atmosférico: SSPC-SP6/NACE 3/ ISO8501-1:2007 Sa 2, perfil de 2 mil (50 micrones) o SSPC-SP12/NACE No. 5, WJ-3/NV-2 Inmersión: SSPC-SP10/NACE 2/ISO8501-1:2007 Sa 2.5, perfil de 2-3 mil (50-75 micrones) o SSPC- SP12/NACE No. 5, WJ-2/NV-2 (**casco exterior marino solamente**)
Concreto & Mampostería:	Atmosférico: SSPC-SP13/NACE 6, o ICRI No. 310.2R CSP 2-3 Inmersión: SSPC-SP13/NACE 6-4.3.1 o 4.3.2, o ICRI No. 310.2R CSP 2-3

Protective & Marine Coatings
PRODUCT DATA SHEET

DURA-PLATE® UHS
REVESTIMIENTO EPOXI DE TANQUES

APLICACIÓN

Pulverización sin aire
Unidad. ..... 74:1 bomba, mínimo
Presión..... 6000 psi mínimo (415 bar)
Manguera..... 3/8" ID (9.5 mm)
Punta.....019"-.021" (0.48-0.53 mm)
Filtro..... malla 30

Durante un tiempo de inactividad prolongado o después de un largo período de rociado continuo, es posible que sea necesario enjuagar el equipo con MEK o Reductor #104.

Componente plural
Equipamento ..... Aceptable

Brocha..... Solo para revestimiento de rayas y reparación
Brocha. ..... Nylon/Poliéster o Cerdas naturales

Rodillo..... Solo para revestimiento de rayas y reparación.
Cubierta ..... 3/8" tejida con núcleo resistente a los solventes

Si el equipo de aplicación específico no se encuentra en la lista anterior, se puede sustituir por equipo equivalente.

SISTEMAS RECOMENDADOS

Espesor película recomendada por capa		Mils	(Micrones)
Acero, Inmersión (Agua Potable)			
1 Ct.	Dura-Plate UHS	16.0-50.0	(400-1250)
o			
2 Cts.	Dura-Plate UHS	8.0-25.0	(200-625)
o			
3 Cts.	Dura-Plate UHS	6.0-16.0	(150-400)
Acero, Inmersión y Atmosférico			
2 Cts.	Dura-Plate UHS	6.0-7.0	(150-175)
o			
1 Ct.	Dura-Plate UHS	18.0-22.0	(450-550)
o			
2 Cts.	Dura-Plate UHS	10.0-12.0	(250-300)
Acero, con Hold Primer			
1 Ct.	Macropoxy 240	1.0-1.5	(25-37)
1 Ct.	Dura-Plate UHS	18.0-22.0	(450-550)

NOTA: Dura-Plate UHS se puede aplicar en espesores alternos, hasta 50 mils (1.250 micrones), dependiendo de las condiciones de aplicación. Consulte a su representante de Sherwin-Williams para obtener información adicional.

Los sistemas enumerados anteriormente son representativos del uso del producto, otros sistemas pueden ser apropiados.

GARANTÍA

La Compañía Sherwin-Williams garantiza que nuestros productos están libres de defectos de fabricación de acuerdo con los procedimientos de control de calidad aplicables de Sherwin-Williams. La responsabilidad por los productos defectuosos, si los hubiere, se limita al reemplazo del producto defectuoso o al reembolso del precio de compra pagado por el producto defectuoso según lo determine Sherwin-Williams. SHERWIN-WILLIAMS NO OFRECE NINGUNA OTRA GARANTÍA O GARANTÍA DE NINGÚN TIPO, EXPRESA O IMPLÍCITA, ESTATUARIA, POR IMPERIO DE LA LEY O DE OTRO MODO, INCLUYENDO COMERCIABILIDAD E IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO EN PARTICULAR.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura (aire & superficie):

Endurecedor estándar:	50°F (10°C) mínimo, 110°F (43°C)máximo
Endurecedor baja temp:	40°F (4.5°C) mínimo, 77°F (25°C)máximo
	Al menos 5°F (2.8°C) por encima del punto de rocío

El material debe estar entre 70°F (21°C) y 85°F (29°C) para un rendimiento óptimo.

Humedad relativa: 85% máximo

APROBACIONES

- Aprobado por NSF según la Norma 61/600 para agua potable (tanques de 1000 galones o más y tuberías de 30" de diámetro o más)
- Aprobado por NSF para aplicaciones de una capa de hasta 50,0 mils (1250 micras) dft si es necesario
- Cumple con MIL-PRF-23236, Tipo VII, Clase 5, 7, 9 y 11, Grado C (solo endurecedor estándar)
- Aceptable para uso en instalaciones canadienses de procesamiento de alimentos categorías: D4 (Confirmar la aceptación de números de parte específicos / rexes con su representante de ventas SW)
- Cumple o supera los requisitos de AWWA C210-15
- Cumple con El 1541 Sección 2.2

NOTAS ADICIONALES

No teñir la Parte A.
Los endurecedores transparentes B62V210 y B62V211 se pueden teñir con hasta 1½ onzas por galón con Maxitoner Colorant, Phthalo Green o Black (ambos aprobados por NSF) ÚNICAMENTE.
Recubra todas las grietas, soldaduras y ángulos agudos para evitar fallas prematuras en estas áreas.
No mezclar material previamente catalizado con nuevo.
White B62W211 contiene pigmento fluorescente OAP (aprobado por NSF).

En SSPC-TU 11 se puede encontrar orientación sobre técnicas y equipos necesarios para inspeccionar un sistema de recubrimiento que incorpore la tecnología Opti-Check OAP.
Nota: Procedimiento de aplicación recomendado directo al acero: aplique una capa de 5,0 a 6,0 mil (125 a 150 micrones) al sustrato. Permita que el material "moje" la superficie. Luego aplique material adicional para llevar el espesor total de la película al rango recomendado.

Adecuado para su uso con sistemas de protección catódica.

SALUD Y SEGURIDAD

Consulte la Hoja de Seguridad del producto antes de usar. Los datos técnicos e Instrucciones publicadas están sujetos a cambios sin aviso previo. Contacte a su representante de Sherwin-Williams para obtener datos técnicos e instrucciones adicionales.

DESCARGO DE RESPONSABILIDAD

La información y las recomendaciones establecidas en esta hoja de datos del producto se basan en pruebas realizadas por o en nombre de la Compañía Sherwin-Williams. Dicha información y recomendaciones establecidas en este documento están sujetas a cambio y pertenecen al producto ofrecido en el momento de la publicación. Consulte a su representante de Sherwin-Williams para obtener la hoja de datos del producto más reciente.