Protective & Marine Coatings

DURA-PLATE® 235

EPÓXICO MULTIPROPÓSITO

COMP. A: E10MPET
COMP. B: E10MPEN

Revisado: Agosto, 2023

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

DURA-PLATE 235 es un epoxy fenol alcamina modificado, especialmente diseñado para servicio en inmersión y atmosféricos en ambientes agresivos marinos o industriales. Dura-Plate 235 proporciona un desempeño excepcional en ambientes corrosivos y puede ser aplicado a temperaturas bajas, de hasta -18ºC.

- Producto Auto Imprimante
- Aplicación a bajas temperaturas, de hasta -18ºC
- Aplicable sobre superficies húmedas y con preparación superficial marginal
- Proporciona protección en inmersión en agua salada y agua dulce
- Excelentes propiedades de aplicación
- Aprobado como primer para MIL-PRF-23236, Tipo V, Clase 7, Grado C

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Terminación:	Semibrillo
Colores:	Blanco y gris
Sólidos en volumen:	68 ± 2%, mezcla
Sólidos en peso:	79 ± 2%, mezcla
VOC (Método EPA 24):	No diluido: <280 g/L; 2,33 lb/gal
	Diluido 10%: <327 g/L; 2,72 lb/gal
Punto de inflamación:	47ºC, PMCC, mezcla
Relación de mezcla:	4A : 1B en volumen

Espesor recomendado por capa:

	Mín.	Máx.
Húmedo micrones (mils):	**150** (6,0)	**300** (12,5)
Seco micrones (mils):	**100** (4,0*)	**200** (8,0*)
Rendimiento teórico (m^2/L) **@ 25 micrones eps.**:	**26,6**	

Nota: La aplicación con brocha o rodillo pueden requerir capas múltiples para lograr el máximo espesor de película y apariencia uniforme.

Importante: El rendimiento teórico se calcula en función del contenido de sólidos por volumen y no incluye factores de pérdida en la aplicación debido a irregularidades, rugosidad o porosidad superficial, geometría de las piezas, método de aplicación, habilidad y técnica del aplicador, pérdidas de material durante la preparación, derrames, salpicaduras, dilución más allá de lo especificado, condiciones climáticas y capa excesiva de la película aplicada. Considere todas las pérdidas para calcular la cantidad de pintura que se utilizará.

Tiempos de Secado @ 6.0 mils húmedos (150 micrones) y 50% HR

	-18ºC	4,5ºC	25ºC	49ºC
Al tacto:	18 horas	3,5 horas	2 horas	20 minutos
Manipulación:	36 horas	12 horas	3,5 horas	40 minutos
Repintado:				
mínimo:	36 horas	12 horas	3,5 horas	40 minutos
máximo:	6 meses	6 meses	6 meses	6 meses
Curado Final:	30 días	14 días	7 días	3 días

Los tiempos de secado dependen de las condiciones de temperatura, humedad y espesor de la película

Vida útil de la mezcla:	16 días	8 horas	4 horas	1 hora
Tiempo de inducción:	1 hora	30 minutos	15 minutos	5 minutos

Nota: Una temperatura más alta reduce la vida útil de la mezcla.

Almacenamiento: Comp. A: 36 meses, sin abrir.
Comp. B: 24 meses, sin abrir.

Condiciones de almacenamiento: Almacenar el material en envase cerrado, cubierto de la intemperie y de la humedad, a temperaturas entre 4,5ºC y 38ºC.

Diluyente: R10033

USOS RECOMENDADOS

Para usar sobre acero preparado y superficies de albañilería.

- Resistente en inmersión en agua salada y agua dulce
- Estanques de lastre en alta mar y estructuras marinas
- Sentinas y huecos húmedos
- Sobre y bajo agua en zonas de cascos
- Cubiertas y superestructuras
- Estanques de agua y aguas residuales
- Aceptable para uso con sistemas de protección catódica
- Adecuado para su uso en instalaciones inspeccionadas por USDA.
- Cumple con MPI # 101

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Envasado:
Comp. A: 0,8 galones (envase 1 galón)
4 galones (tineta 5 galones)
Comp. B: 0,2 galones (envase ¼ galón)
1 galón (envase 1 galón)

Peso por galón: 5,13 ± 0.02 Kg/gal; mezclado.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consultar la hoja de seguridad (MSDS) antes de usar el producto.
Los datos técnicos e instrucciones publicados están sujetos a cambios sin previo aviso. Póngase en contacto con su representante de Sherwin-Williams para obtener datos técnicos e instrucciones adicionales.

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.

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.

Protective & Marine Coatings

DURA-PLATE® 235

EPÓXICO MULTIPROPÓSITO

COMP. A: E10MPET
COMP. B: E10MPEN

BOLETÍN DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia y seca. Se deben eliminar todos los aceites, polvo, grasas, suciedad, óxido y cualquier material extraño o ajeno a la superficie para asegurar una buena adherencia.

Preparación mínima recomendada de superficie:
Hierro y Acero
Atmosférica: SSPC-SP2 o SSPC-SP12/NACE 5, WJ-4
Inmersión: SSPC-SP10, 2 mils (50 micrones) perfil o SSPC-SP12/NACE 5, WJ-2

Concreto y Albañilería
Atmosférico: SSPC-SP13 / NACE 6 o ICRI Nº 310.2, CSP 1 – 3
Inmersión: SSPC-SP13 / NACE 6 – 4.3.1 o 4.3.2 o ICRI Nº 310.2, CSP 1 - 3
Galvanizado, atmosférico: SSPC – SP1

Preparación estándar de la superficie

	Condición de superficie	ISO 8501-1 BS7079:A1	SSPC	NACE	Swedish Std. SIS055900
Metal blanco		Sa 3	SP 5	1	Sa 3
Metal casi blanco		Sa 2 ½	SP 10	2	Sa 2 ½
Grado comercial		Sa 2	SP 6	3	Sa 2
Grado Brush-Off		Sa 1	SP 7	4	Sa 1
Limpieza manual	Oxidado	C St 2	SP 2	-	C St 2
	Oxidado y picado	D St 2	SP 2	-	D St 2
Limpieza mecánica	Oxidado	C St 3	SP 3	-	C St 3
	Oxidado y picado	D St 3	SP 3	-	D St 3

SISTEMAS RECOMENDADOS

		Espesor Película Seca / capa Mils	Micrones
Acero, Servicio Inmersión y atmosférico			
2 capas	Dura-Plate 235	4.0 – 8.0	100 – 200
Acero, Servicio Inmersión			
1 capa	Dura-Plate 235	4.0 – 8.0	100 – 200
1 – 2 capas	Dura-Plate UHS	10.0 – 12.0	250 – 300
Acero, Servicio Inmersión			
1 capa	Dura-Plate 235	4.0 – 8.0	100 – 200
1 – 2 capas	Epoxy Coal Tar Free	8.0 – 16.0	200 – 400
Acero, Servicio Inmersión			
2 capas	Dura-Plate 235	4.0 – 8.0	100 – 200
2 capas	Antifouling		
Refiérase a la respectiva hoja técnica			
Acero, Servicio Atmosférico			
1 capa	Dura-Plate 235	4.0 – 8.0	100 – 200
1 – 2 capas	Macropoxy 646	5.0 – 10.0	125 – 250
y/o			
1 – 2 capas	Poliuretano Acrolon 7300	2.0 – 4.0	50 – 100
Acero, Servicio Atmosférico			
1 capa	Zinc Clad II / 60 o 76	3.0 – 5.0	75 – 125
1 – 2 capas	Dura-Plate 235	4.0 – 8.0	100 – 200
1 – 2 capas	Poliuretano Sher Thane 650	2.0 – 4.0	50 – 100
Acero, Servicio Atmosférico			
1 capa	Fast Zinc Reinforced	3.0 – 4.0	75 – 100
1 capa	Dura-Plate 235	4.0 – 8.0	100 – 200
1 – 2 capas	Poliuretano Urelux 22	1.0 – 2.0	25 – 50
Acero			
1 capa	Iponzinc 331-250	1.0 – 3.0	25 – 75
1 capa	Dura-Plate 235	4.0 – 8.0	100 – 200
1 – 2 capas	Poliuretano Acrolon 7300	2.0 – 4.0	50 – 100
Hormigón/Albañilería, servicio inmersión:			
1 capa	Steel Seam FT910	10.0 – 20.0	250 – 500
Para llenar nidos o cuando se requiera un sustrato liso			
2 capas	Dura-Plate 235	4.0 – 8.0	100 – 200
Galvanizado, servicio atmosférico			
1 capa	Dura-Plate 235	4.0 – 8.0	100 – 200
1 – 2 capas	Poliuretano Acrolon 7300	2.0 – 4.0	50 – 100
o			
1 – 2 capas	Poliuretano Urelux 22	1.0 – 2.0	25 – 50

Los sistemas detallados anteriormente son representativos del uso normal del producto. Otros sistemas pueden ser también apropiados, consulte a su representante Sherwin Williams.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura: -18ºC mínima y 49ºC máxima (aire, superficie y material).
La superficie debe estar al menos 3ºC por encima de la temperatura de rocío. El material debe estar al menos a 4,5ºC para un óptimo desempeño.

Humedad relativa: 85% máxima.

EQUIPOS DE APLICACIÓN

Los datos entregados a continuación sirven como guía. Se pueden utilizar equipos similares. Los cambios en las presiones y tamaños de las boquillas pueden ser necesarios para mejorar las características de pulverización. Antes de la aplicación, asegúrese de que el equipo y sus componentes estén limpios y en las mejores condiciones. Purgar la línea de aire comprimido para evitar la contaminación del producto.

Diluyente / Limpieza..... R10033

Equipo Airless
Bomba……30:1
Presión……2400 – 2800 psi
Manguera……1/4” – 3/8” diámetro interior
Boquilla……0,015” – 0,019”
Filtro……Malla 60
Dilución……Hasta 10% en volumen si es necesario

Equipo Convencional
Se recomienda separadores de aceite y humedad
Pistola……..DeVilbiss MBC-510
Boquilla Fluido……E
Boquilla Aire……704
Presión Atomización…..60 – 65 psi
Presión Fluido……5 – 15 psi
Dilución……La necesaria hasta 10% por volumen

Brocha
Brocha……Cerda Natural
Dilución……No recomendada

Rodillo
Forro……Tejido 3/8” con centro resistente al solvente
Dilución……No recomendada

Si el equipo de aplicación específico no está disponible, se puede sustituir por equipo equivalente.

PREPARACIÓN PARA LA APLICACIÓN

Mezclar completamente el contenido de cada componente utilizando agitación mecánica de baja velocidad. Asegúrese de que no queden restos de pigmentos en el fondo del envase. Posteriormente, combine 4 partes en volumen del componente A con 1 parte en volumen del componente B. Agitar completamente la mezcla con agitación mecánica. Dejar el material reposar como se indica antes de la aplicación. Revolver nuevamente antes de usar. Si se va a usar dilución con solvente, agregar sólo después que ambos componentes han sido completamente mezclados, después de la inducción.