



Protective & Marine Coatings

DURA-PLATE® 8200 EPOXY DE ALTA TEMPERATURA

COMP. A: 80283.00
COMP. B: 89282.00

Revisado: Diciembre, 2024

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

DURA-PLATE 8200 es un epoxi novolac cerámico de tecnología avanzada. Está diseñado para proporcionar protección contra mezclas de petróleo crudo y productos químicos agresivos almacenados a temperaturas elevadas en entornos de alto gradiente. Puede aplicarse en una sola capa o en varias y cura en 24 horas en la mayoría de los casos.

- Excelente resistencia al desprendimiento catódico
- Protección de una capa
- Baja tasa de permeación para servicio de revestimiento de tanques
- Sin disolventes
- Excelente compatibilidad térmica con el acero y el hormigón
- Rápida puesta en servicio
- Resiste el agrietamiento térmico

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Terminación:	Brillante
Colores:	Blanco y gris
Sólidos en volumen:	98 ± 2%, mezcla
VOC (Calculado):	3,98 g/L ; mezcla
Relación de mezcla:	3A : 1B en volumen
Flash Point:	185°F (85°C)

Espesor recomendado por capa:

	Mín.	Máx.
Húmedo mils (micrones):	12,0 (300)	33 (875)
Seco mils (micrones):	12,0 (300)	35 (875)
Rendimiento ft ² /gal (m ² /L)	131 (3.3)	45 (1,1)

Rendimiento Teórico @ 25 micrones eps. ft²/gal (m²/L): 1572 (38.6)

Nota: La aplicación con brocha o rodillo puede requerir varias capas para conseguir el máximo espesor de película y uniformidad de aspecto.

Tiempos de Secado @ 20 mils húmedos (500 micrones). (85% RH)

	@ 50°F/10°C	@ 77°F/25°C	@ 140°F/60°C
Al tacto:	5 horas	4 horas	1 hora
Repintado:			
mínimo:	8 horas	3 horas	1 hora
máximo:	14 días	14 días	No Recomendado
Tiempo de Curado:	7 días	24 Horas	4 Horas

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

Vida útil de la mezcla: 35 Minutos @ 75 °F/24 °C

Si se excede el tiempo máximo de repintado, lije antes de repintar. Los tiempos de secado dependerán de las condiciones de temperatura, humedad y espesor de la película.

Almacenamiento:

Comp. A - 12 meses, sin abrir

Comp. B - 12 meses, sin abrir. Almacenar en interior de 40°F (4.5°C) a 100°F (38°C).

Diluyente / Limpieza: Diluyente #54 (K54) / MEK, Acetona

USOS RECOMENDADOS

- Revestimiento de estanques de inmersión a alta temperatura (por ejemplo, crudo hasta 275 °F/135 °C)
- Suelos y zanjas químicas en áreas de proceso
- Zonas de contención secundaria
- Revestimiento de tanques de almacenamiento de petróleo a granel
- Equipos y plataformas de procesos químicos expuestos a ácidos
- Revestimientos internos de tuberías y recipientes
- Geografías con gradientes de temperatura elevados
- Aplicaciones en plantas de tratamiento de agua y aguas residuales

Características de Desempeño

Ensayo	Test Method	Resultados
Resistencia a la abrasión	ASTM D4060, CS-17 Rueda, 1000 cycles, 1 kg carga	35 mg perdida
Adhesión (Seco)	ASTM D4541	>3,000 psi
Adhesión (5 days a 158°F/70°C agua)	ASTM D4541	>3,000 psi
Dureza Shore D	ASTM D2240	>80
Resistencia a la compresión	ASTM D695	13,000 psi
Autoclave	NACE TM0185 275°F (135°C) @ 1000 psi 4 días	Sin efecto
Autoclave	NACE TM0185 248°F (120°C) @ 100 psi 14 días	Sin efecto
Impacto	CSA Z245.20-14 -22°F (-30°C) @ 1.5 J	Sin Cracking Sin defectos
Celda presurizada Atlas	NACE TM0174 149°F (65°C) @ 50 psi 28 días	Sin efecto



Protective & Marine Coatings

DURA-PLATE® 8200

EPOXY DE ALTA TEMPERATURA

COMP. A: 80283.00
COMP. B: 89282.00

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

SISTEMAS RECOMENDADOS

Acero		Mils	Micrones
1 capa	DURA-PLATE 8200	12.0 - 35.0	(300 - 875)
Acero			
2 capa	DURA-PLATE 8200	12.0 - 20.0	(300 - 500)
Concreto			
1 capa	Corobond 100 Epoxy Primer/Sealer	4.0 - 6.0	(100 - 150)
1 capa	DURA-PLATE 8200	12.0 - 35.0	(300 - 875)

Nota: Todos los epoxis amarillean y se vuelven calcáreos. El contacto con productos químicos de alta pureza también puede afectar negativamente el color y debe tener un vale por descuento en la carga representativa si el color es importante.

Los sistemas enumerados anteriormente son representativos del uso del producto, otros pueden ser apropiados. Consulte el Boletín de Aplicación del producto para obtener información detallada sobre la preparación de la superficie.

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 de éstos o al reembolso del precio de compra pagado según lo determine Sherwin-Williams. SHERWIN-WILLIAMS NO OFRECE NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO, DE MANERA EXPRESA O IMPLÍCITA, ESTATUTARIA, POR IMPERIO DE LA LEY O DE OTRO MODO, INCLUYENDO COMERCIALIZACIÓN E IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO EN PARTICULAR

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia y seca y en buenas condiciones. Elimine todos los aceites, polvo, grasa, suciedad, óxido y cualquier material extraño o ajeno a la superficie para asegurar una buena adherencia.

Consulte el Boletín de aplicación del producto para obtener información detallada sobre la preparación de la superficie.

Preparación mínima de superficie recomendada.

Acero

Atmosférico: SSPC-SP6/NACE 6/ ISO8501-1:2007 Sa 2, 2 mils (50 micrones) perfil de rugosidad afilado y anguloso [Medium (G) (ISO 8503-2)]

Inmersión: SSPC-SP10/NACE 2, 2-4 mil (50-100 micrones) perfil de anclaje afilado y anguloso [Medium (G) (ISO 8503-2)]

Hormigón

Atmosférico: SSPC-SP13/NACE 6, o ICRI No. 310.2R CSP 2-3

Inmersión: SSPC-SP13/NACE 6-4.3.1 or 4.3.2, o ICRI No. 310.2R CSP 2-3

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

ENTONACIÓN

No entonar.

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Packaging:

Comp. A: 3 galones (11.37L) en balde de 5 galones

Comp. B: 1 galón (3.79L) en tarro de 1 galón

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura: 50°F (10°C) mínimo, 140°F (60°C) máximo
(aire, superficie, material)
Al menos 5°F (2.8°C) por encima del punto de rocío.

Humedad Relativa: 85% máximo

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.



Protective & Marine Coatings

DURA-PLATE[®] 8200

EPOXY DE ALTA TEMPERATURA

COMP. A: 80283.00
COMP. B: 89282.00

BOLETÍN DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

Acero (inmersión)

Elimine todo el aceite y la grasa de la superficie mediante limpieza con disolvente según SSPC-SP1. La preparación mínima de la superficie es Limpieza Abrasiva a Metal Casi Blanco según SSPC-SP10/NACE 2, o SSPC-SP12/NACE n° 5. Limpie con chorreo abrasivo todas las superficies utilizando un abrasivo filoso y angulado para obtener un perfil de rugosidad óptimo (2-4 mils / 50-100 micrones).

Acero (atmosférico)

Elimine todo el aceite y la grasa de la superficie mediante limpieza con solvente según SSPC-SP1. La preparación mínima de la superficie es la limpieza con chorro comercial según SSPC-SP6/NACE 3. Para un mejor rendimiento, utilice SSPC-SP10/NACE 2. Limpie todas las superficies con chorreo abrasivo, utilizando un abrasivo angular afilado para obtener un perfil de rugosidad óptimo (2 mils / 50 micras mínimo). Imprimir el acero desnudo en un plazo de 8 horas o antes de que se produzca la oxidación instantánea (flash rust).

Hormigón (atmosférico)

Para la preparación de la superficie, consulte SSPC-SP13/NACE 6, o ICRI n° 310.2R, CSP 2-3. Las superficies deben estar completamente limpias y secas. El hormigón debe estar curado al menos 28 días a 24°C (75°F) y 50% de humedad relativa o equivalente. Prepare las superficies de acuerdo con Limpieza de Superficies de Concreto según ASTM D4258 y Abrasión de Concreto según ASTM D4259. Se requiere imprimación.

Hormigón, (inmersión):

Para la preparación de la superficie, consulte SSPC-SP13/NACE 6, Sección 4.3.1 o 1.3.2 o ICRI N.º 310.2R, CSP 2-3.

EQUIPOS DE APLICACIÓN

Lo que sigue es una guía. Puede ser necesario cambiar la presión y el tamaño de las boquillas para obtener las características de pulverización adecuadas. Purgue siempre el equipo de pulverización antes de utilizar el diluyente indicado. Cualquier dilución debe cumplir la normativa vigente sobre VOCs y ser compatible con las condiciones ambientales y de aplicación existentes.

Limpieza:..... MEK o Acetona

Equipo Airless Spray

- Bomba. 70:1 mínimo
- Manguera. 3/8" DI
- Boquilla 021"-027"
- Presión. 6000 psi mínimo
- Dilución..... No es necesaria, pero puede reducirse hasta 3 oz. /gal de Diluyente #54 (K54) si es necesario.

Aplicación plural

- Bomba. 56:1 mínimo
- Manguera. 3/8" (9.5 mm) DI
- Boquilla 025"-029"
- Presión. 4000 psi mínimo

Notas:

- Caliente el compuesto A a 135°F y el B a 90°F. Si tiene tolvas calentadas, ajústelas a 120°F para A y a 90°F B.
- Si mezcla de manera remota, manguera del lado A de 1/2" de diámetro y manguera del lado B de 3/8" de diámetro y una manguera de líquido de mezcla de 1/2" de diámetro con un látigo de 1/4". No exceda de 50 pies de manguera de mezcla al látigo.
- Si se mezcla en la bomba, se recomienda una manguera de mezcla de 1/2" y un látigo de 1/4". No exceda de 50 pies de manguera de mezcla al látigo.
- Se recomienda un tubo de mezcla estático (3/8" x 6" de Graco, o uno similar de WIWA) en el colector y otro en la conexión de mezcla/látigo.
- Se recomienda aislar la manguera de líquido de mezcla con espuma de celda cerrada.

Brocha

- Brocha. Cerdá natural media
- Dilución Según sea necesario, hasta 5% por volumen con Diluyente #54 (K54)

Rodillo

- Cobertura 3/8" tejida con núcleo resistente a solventes
- Dilución..... Según sea necesario, hasta 5% por volumen con Diluyente #54 (K54)

Si el equipo de aplicación específico no figura en la lista anterior, puede sustituirse por uno equivalente.

PREPARACIÓN PARA LA APLICACIÓN

La preparación de la superficie debe realizarse según lo indicado.

Instrucciones para mezclar: Prepare los componentes individuales y, a continuación, combine 3 partes de A con 1 parte de B y mezcle hasta obtener una consistencia homogénea. Mezcle sólo unidades completas. Asegúrese de juntar el material del fondo y de las paredes de los recipientes