



Sumaré

DURA-PLATE UHS ULTRA HIGH SOLIDS EPOXY

Comp. A – 139.040/139.041

Comp. B - 139.940

Comp. B - 139.941 (para baixas temperaturas)

INFORMAÇÕES SOBRE O PRODUTO		Rev. 03/2016																																																								
DESCRIÇÃO DO PRODUTO	USOS RECOMENDADOS																																																									
<p>DURA-PLATE UHS é uma tinta epóxi modificada, sem solventes, curada com amina, formulada especialmente para serviços de imersão em ballast tanques, tanques de óleo, e tanques de armazenamento de combustíveis refinados.</p> <p>Suas propriedades de alta espessura e de retenção nas bordas propiciam proteção superior, quando comparado aos epoxis convencionais.</p> <ul style="list-style-type: none">• Pode ser aplicado com pistola airless• Pode ser utilizado com endurecedores para baixas temperaturas, de 4 a 25°C• Este produto na cor Branca (139.040), atende a resolução 105/99 da Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA).	<p>Para a pintura de aço carbono jateado, ou de concreto em exposições a ambientes marítimos ou industriais, como:</p> <ul style="list-style-type: none">• Industrias de papel e celulose• Plantas de tratamento de água• Tanques de contenção secundária• Ballast tanques (tanques de lastro)• Interior de tanques de combustíveis refinados• Estruturas e plataformas offshore• Onde são requeridas proteções de bordas• Aceitável para uso com sistemas de proteção catódica																																																									
CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO																																																										
<p>Aspecto: Brilhante</p> <p>Cores: Branco ou cinza</p> <p>Sólidos por peso da mistura: 98 % ± 2</p> <p>Sólidos por volume da mistura: 98 % ± 2</p> <p>VOC (Método EPA 24): <100 g/L</p> <p>Espessura seca recomendada por demão: 01 demão de 450 a 550 micrometros ou 02 demãos de 250 a 300 micrometros cada</p> <p>Rendimento teórico por galão: 14,0 m² na espessura seca de 250 micrometros.</p> <p>Importante: O rendimento teórico é calculado com base nos sólidos por volume e não inclui perdas devidas à rugosidade ou porosidade da superfície, geometria das peças, métodos de aplicação, técnica do aplicador, irregularidades de superfícies, perdas de material durante a preparação, respingos, diluição em excesso, condições climáticas e espessura excessiva do filme aplicado. Considerar todas as perdas para calcular a quantidade de tinta a ser utilizada.</p> <p>Peso aproximado por galão: Componente A 3,950 kg Componente B 0,630 kg</p> <p>Vida útil da mistura: 30-45 minutos a 25°C com Comp. B - 139.940 e 10 minutos a 25°C com Comp. B - 139.941</p> <p>Observação: A temperatura mais alta reduz a vida útil da mistura.</p> <p>Vida útil em estoque: Componente A 36 meses Componente B 12 meses</p> <p>Condições de armazenagem: Conservar o material em lata fechada e ao abrigo das intempéries, e de umidade, sob temperaturas que não ultrapassem 40°C.</p> <p>Proporção de mistura em volume: 4 partes de A para 1 parte de B</p> <p>Diluyente recomendado: Não recomendada.</p>	<p>Tempo de secagem com endurecedor 139940 :</p> <table><thead><tr><th></th><th>13°C</th><th>25°C</th><th>38°C</th></tr></thead><tbody><tr><td>Ao toque :</td><td>12 horas</td><td>5 horas</td><td>3 horas</td></tr><tr><td>Ao manuseio :</td><td>48 horas</td><td>14 horas</td><td>8 horas</td></tr><tr><td>Cura final :</td><td>10 dias</td><td>4 dias</td><td>24 horas</td></tr></tbody></table> <p>Tempo de secagem com endurecedor PARA BAIXAS TEMPERATURAS :</p> <table><thead><tr><th></th><th>4.5 °C</th><th>13°C</th><th>25°C</th></tr></thead><tbody><tr><td>Ao toque :</td><td>24 horas</td><td>5 horas</td><td>3 horas</td></tr><tr><td>Ao manuseio :</td><td>48 horas</td><td>24 horas</td><td>8 horas</td></tr><tr><td>Cura final :</td><td>7 dias</td><td>5 dias</td><td>3 dias</td></tr></tbody></table> <p>Os tempos de secagem dependem das temperaturas ambiente e da superfície, da umidade relativa do ar e da espessura do filme. Em condições diferentes da normalidade, recomendamos consultar a Assistência Técnica da Sumaré.</p> <p>Intervalo entre demãos : Quando necessário aplicar uma segunda demão ou para aplicação da demão subsequente do produto recomendado no esquema de pintura, devem ser observados os intervalos entre demãos mínimo e máximo indicados abaixo.</p> <p>Com endurecedor NORMAL :</p> <table><thead><tr><th>Temperatura</th><th>Mínimo</th><th>Máximo</th></tr></thead><tbody><tr><td>13°C</td><td>48 horas</td><td>21 dias</td></tr><tr><td>25°C</td><td>14 horas</td><td>14 dias</td></tr><tr><td>38°C</td><td>8 horas</td><td>14 dias</td></tr></tbody></table> <p>Com endurecedor PARA BAIXAS TEMPERATURAS :</p> <table><thead><tr><th>Temperatura</th><th>Mínimo</th><th>Máximo</th></tr></thead><tbody><tr><td>4.5°C</td><td>48 horas</td><td>30 dias</td></tr><tr><td>13°C</td><td>24 horas</td><td>21 dias</td></tr><tr><td>25°C</td><td>8 horas</td><td>14 dias</td></tr></tbody></table> <p>Se for ultrapassado o limite máximo indicado para aplicação da demão subsequente, é necessário lixar a superfície para se obter aderência satisfatória entre as camadas.</p> <p>Resistência ao calor seco : Temperatura máxima de 120°C.</p> <p>Nota: Revestimentos orgânicos podem sofrer alteração de cor quando expostos ao calor, em temperaturas superiores a 60° C.</p> <p>Resistência ao intemperismo : Como qualquer tinta epóxi, DURA-PLATE UHS sofre amarelamento e calcinação quando exposta à radiação ultravioleta do sol.</p>			13°C	25°C	38°C	Ao toque :	12 horas	5 horas	3 horas	Ao manuseio :	48 horas	14 horas	8 horas	Cura final :	10 dias	4 dias	24 horas		4.5 °C	13°C	25°C	Ao toque :	24 horas	5 horas	3 horas	Ao manuseio :	48 horas	24 horas	8 horas	Cura final :	7 dias	5 dias	3 dias	Temperatura	Mínimo	Máximo	13°C	48 horas	21 dias	25°C	14 horas	14 dias	38°C	8 horas	14 dias	Temperatura	Mínimo	Máximo	4.5°C	48 horas	30 dias	13°C	24 horas	21 dias	25°C	8 horas	14 dias
	13°C	25°C	38°C																																																							
Ao toque :	12 horas	5 horas	3 horas																																																							
Ao manuseio :	48 horas	14 horas	8 horas																																																							
Cura final :	10 dias	4 dias	24 horas																																																							
	4.5 °C	13°C	25°C																																																							
Ao toque :	24 horas	5 horas	3 horas																																																							
Ao manuseio :	48 horas	24 horas	8 horas																																																							
Cura final :	7 dias	5 dias	3 dias																																																							
Temperatura	Mínimo	Máximo																																																								
13°C	48 horas	21 dias																																																								
25°C	14 horas	14 dias																																																								
38°C	8 horas	14 dias																																																								
Temperatura	Mínimo	Máximo																																																								
4.5°C	48 horas	30 dias																																																								
13°C	24 horas	21 dias																																																								
25°C	8 horas	14 dias																																																								



Sumaré

DURA-PLATE UHS ULTRA HIGH SOLIDS EPOXY

Comp. A – 139.040/139.041

Comp. B - 139.940

Comp. B - 139.941 (para baixas temperaturas)

INFORMAÇÕES SOBRE O PRODUTO

Rev. 03/2016

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

A superfície deverá estar íntegra e em condições perfeitas. É necessária a remoção completa de óleos, pós, graxas, sujeiras, ferrugens soltas e materiais estranhos, para assegurar a aderência satisfatória.

Para remover a oleosidade da superfície use solução de SUMACLEAN WB ou panos limpos embebidos em DILUENTE 905.

Aço Carbono (Serviço Atmosférico)

O preparo de superfície mínimo necessário é Jato Comercial - Norma SSPC-SP10/NACE 2. Perfil de rugosidade: 50 a 75 micrometros

Para superfícies preparada por SSPC-SP12/NACE n. 5, podem ser limpas de acordo com WJ-2/NV-2, o perfil pré existente deve ser de aproximadamente 50 micrometros. Aplique o primer no mesmo dia enquanto limpo ou antes de ocorrer flash rust.

Aço Carbono (Serviço em Imersão)

O preparo de superfície mínimo necessário é Jato Abrasivo ao Metal Quase Branco - Norma SSPC-SP10/NACE 2. Perfil de rugosidade: 50 a 75 micrometros

Para superfícies preparada por SSPC-SP12/NACE n. 5, podem ser limpas de acordo com WJ-2/NV-2, o perfil pré existente deve ser de aproximadamente 50 micrometros. Aplique o primer no mesmo dia enquanto limpo ou antes de ocorrer flash rust.

Concreto

Preparo indicado: SSPC SP 13 / NACE 6 ou ICRI n. 310.2, CSP 2-3. A superfície deve estar completamente limpa e seca.

O concreto deverá estar curado pelo menos por 28 dias a 24°C. Remova toda argamassa e material estranho. A superfície deverá estar livre da nata do cal, pó de concreto, sujeira, desmoldante, umidade das membranas de cura, cimento solto e endurecedores. Os buracos (bug holes) deverão ser preenchidos com massa indicada pela Assistência Técnica Sumaré e com um selante epóxi adequado.

CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO

Temperatura da superfície:

Com 134940

mínima 10°C

máxima 43°C

Com 134941 – baixa temperatura

mínima 4,5°C

máxima 25°C

A temperatura da superfície deverá estar no mínimo 3°C acima da temperatura do ponto de orvalho.

Temperatura da tinta :

mínima 21°C

máxima 29°C

Umidade relativa do ar : máx. 85%.

EQUIPAMENTOS PARA A APLICAÇÃO

Os dados abaixo servem como guia. Podem ser utilizados equipamentos similares.

Mudanças nas pressões e nos tamanhos dos bicos podem ser necessárias para melhorar as características da pulverização.

Antes da aplicação esteja seguro de que os equipamentos e respectivos componentes estejam limpos e nas melhores condições. Purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação da tinta.

Pistola airless:

Unidade..... Mínimo Bomba 74:1

Pressão Mínimo 6000 psi

Mangueira 3/8 " de diâmetro interno

Bico 0,019" a 0,021"

Filtro malha 30

Diluição não recomendada.

Trincha:

Usar trincha de nylon/ poliéster ou cerdas naturais para para reforço (Stripe Coating), parafusos, porcas, cordões de solda e retoques.

Rolo:

Usar rolos 3/8" de lã de carneiro ou de lã sintética, resistente a solvente para para reforço (Stripe Coating), parafusos, porcas, cordões de solda e retoques.

Limpeza dos equipamentos : Utilizar DILUENTE 976.

INSTRUÇÕES PARA A APLICAÇÃO

Mistura:

Agite o conteúdo de cada um dos componentes, vigorosamente, se possível com agitador mecânico. Assegure-se de que nenhum pigmento fique retido no fundo da lata.

Adicione o componente B ao componente A, respeitando a relação de mistura. Misture vigorosamente, se possível com agitador mecânico.

Aplicação:

Reforce todos os cantos vivos, fendas e cordões de soldas, com trincha, para evitar falhas prematuras nestas áreas.

Quando aplicar por pulverização, faça uma sobreposição de 50% de cada passe da pistola, para evitar que fiquem áreas descobertas e desprotegidas, terminando com repasse cruzado.

Excessiva diluição da tinta pode afetar a formação e o aspecto do filme e dificultar a obtenção da espessura especificada.

Não aplique a tinta após o tempo de vida útil da mistura.

INSTRUÇÕES PARA DESCARTE DAS EMBALAGENS

Descontamine a embalagem vazia, lavando-a com o mesmo solvente utilizado na limpeza dos equipamentos.

Após a descontaminação, envie para reciclagem.

As informações contidas nesta ficha decorrem de dados compilados para sua ajuda e orientação e são baseados em nossa experiência e conhecimento. Tendo em vista, porém, que fatores como preparação de superfície e aplicação nem sempre estão sob nosso controle e subordinam-se à obediência rigorosa das especificações estabelecidas, eximimo-nos de qualquer responsabilidade relativa a rendimento, desempenho ou danos de qualquer natureza.