



**Protective
&
Marine
Coatings**



Certificado de
NSF/ANSI 61

DURA-PLATE® UHS CON TECNOLOGÍA OPTI-CHECK OAP

PARTE A E06DURT-COLOR SERIES
PARTE A E06DURT90AP BLANCO OAP
PARTE B E06DURN000B ENDURECEDOR ESTANDAR
PARTE B E06DURN111B ENDURECEDOR BAJA TEMPERATURA

Rev.: Jul. 23, 2013

INFORMACION DEL PRODUCTO

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

El DURA-PLATE UHS es un epóxico amina con un altísimo contenido de sólidos elaborado específicamente para el servicio de inmersión en tanques de lastre, tanques de aceite y tanques para almacenaje de combustible refinado. El alto espesor, proporciona propiedades de retención de bordes Dura-Plate UHS provee una protección superior frente a los epóxicos convencionales.

- Spray Airless • Protección en una capa
- Bajo olor • Bajo VOC • Alto flash point >200°F (93°C)
- Puede usarse con mat de fibra de vidrio de 1 ½ oz (42.5 grs)
- Endurecedor bajas temperaturas para aplicaciones hasta 40°F (4.5°C)
- Aprobado por la NSF para estándar 61 para agua potable (estanques de 1000 galones o más y tuberías de 30" de diámetro o más)

USOS RECOMENDADOS

Para usarse sobre acero preparado o superficies de concreto en exposición marina e industrial tales como:

- Cumple con MIL-PRF-23236, Tipo VII, Clase 5,7,9 y 11 Grado C
- Interiores de estanques de lastre, estanques de almacenaje de aceites, estanques de combustible refinado e interiores de estanques de agua potable y tuberías.
- Planta de agua y plantas de tratamiento de agua.
- Áreas de contenciones primarias y secundarias.
- Dónde se requiera propiedades de protección y refuerzo en bordes
- Adecuado para uso con sistemas de protección catódica.
- Blanco E06DURT90AP Contiene OAP Pigmento Fluorescente (Aprobado por NSF)
- Adecuado para uso en Minería y plantas de procesos mineros

CARACTERÍSTICA DEL PRODUCTO

Acabado: Brillante
Color: Blanco OAP (NSF), Blanco (NSF), Gris Claro (NSF), Verde Claro (NSF), Negro, Gris mediano.
Volumen de Sólidos: 98% ± 2%, mezclados
Peso Sólidos: 98% ± 2%, mezclados
VOC (Método EPA 24):
(con endurecedores E06DURN000B) <100 g/L; 0.83 lb/gal, mezclado
(con endurecedores E06DURN111B) <100 g/L; 0.84 lb/gal, mezclado
Proporción de mezcla: 4 : 1 por volumen

Espesor Recomendado por Capa*:

	Sistema de 1 capa		Sistema de 2 capas	
	Min.	Max.	Min.	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 (micrones)	18.0 (450)	22.0 (550)	20.0 (500)	24.0 (600)
-Cobertura sq ft/gal (m ² /L)	72.0 (1.76)	90.0 (2.2)	130.0 (3.18)	160.0 (3.9)

Rendimiento Teórico sq ft/gal (m²/L) @ 1 mil / 25 micrones eps. 1568 (38.4)

* Vea Sistemas NFS en pag. siguiente

NOTA: Uso de brocha o rodillo se recomienda solo para refuerzos o retoques. Utilizar endurecedor estándar para brocha o rodillo debido a su vida útil.

Tiempos de Secado a 10.0 – 22.0 mils húmedos (250 – 550 micrones):

Con E06DURN000B	@ 55°F/13°C	@ 77°F/25°C	@ 100°F/38°C
	50% RH		
Al tacto:	12 horas	5 horas	3 horas
Al manejo:	48 horas	14 horas	8 horas
Repintado:			
mínimo:	48 horas	14 horas	8 horas
máximo:	21 días	14 días	14 días
Curado para servicio:	10 días	4 días	24 horas
Curado con calor:	8 horas @ ambiente, luego 16 hrs @ 140°F (60°C)*		
	* No aprobado NSF. Ver sección de recomendaciones.		
Vida útil:	45 minutos	45 minutos	30 minutos
Inducción:	15 minutos	No	No

CARACTERÍSTICA DEL PRODUCTO

Con E06DURN111B	@ 40°F/4.5°C	@ 55°F/13°C	@ 77°F/25°C
	50% RH		
Al tacto:	24 horas	5 horas	3 horas
Al manejo:	48 horas	24 horas	8 horas
Repintado:			
mínimo:	48 horas	24 horas	8 horas
máximo:	30 días	21 días	14 días
Curado para servicio:	7 días	5 días	3 días
Curado con calor:	8 horas @ ambiente, luego 16 hrs @ 140°F (60°C)*		
	El material debe estar al menos a 50°F (10°C) para un desempeño óptimo. Si se excede el tiempo máximo de repintado, lije la superficie antes de repintar. El tiempo de secado depende de la temperatura, humedad y espesor de la capa.		
	Esterilice y enjuague según AWWA C652		
	* No aprobado NSF. Ver sección de Recomendaciones. Producto una vez aplicado amarillea en contacto con la luz solar		
Vida útil:	20 minutos	20 minutos	10 minutos
Inducción:	5 minutos	No	No

Vida útil: 36 meses
Almacenado en interiores a 40°F (4.5°C) a 100°F (38°C).
Flash Point: >200°F (93°C), PMCC, mezclado
Dilución: No recomendado
Limpieza: R11204D

COMPORTAMIENTOS

Substrato*: Acero
Preparación de superficie*: SSPC-SP10/NACE 2
Sistema ensayado*: 1capa Dura-Plate UHS a 18.0 mils (450 micras) eps con Endurecedor E06DURN000B
*a menos que se mencione lo contrario.

Ensayo	Norma	Resultados
Resistencia a la Abrasión	ASTM D4060, CS17 rueda, 1000 ciclos, carga de 1kg.	Pérdida de 20.8 mg
Adherencia	ASTM D4541; ASTM D3359	800 psi. (56 kgs) mínimo (ASTM D4541); 5A (ASTM D3359)
Corrosión A la Intemperie	ASTM D5894, 6 cycles, 2016 hrs.	Clase 10 ASTM D610 para oxidación y Clase 10 ASTM D714 para ampollamiento
Resistencia impacto directo	ASTM D2794; ASTM G14	30 in. lb. (ASTM D2794); 168 in. lb. (ASTM G14)
Resistencia a calor seco	ASTM D2485	250°F (121°C)
Flexibilidad	ASTM D522, Curva 180°, mandril 1/2"	Pasa, 9.7% elongación
Inmersión (Galvapak/1 capa Dura Plate UHS)	5 años en agua potable	Clase 10 ASTM D610 para oxidación y Clase 10 ASTM D714 para ampollamiento
Dureza de Lápiz	ASTM D3363	3H

IMMERSION (Temperatura Ambiente):

- Mezcla en tanque de lastre..... Recomendado
- Aceite Crudo..... Recomendado
- Combustible Dese..... Recomendado
- Etanol o Gasohol..... Recomendado
- Agua Dulce/Agua Potable..... Recomendado
- Petróleo..... Recomendado
- Metanol o Mezclas con Metano..... No Recomendado
- MTBE, TAME, ETBE..... Recomendado
- Productos de Petróleo Refinado..... Recomendado
- Agua de mar..... Recomendado
- Gasolinas altamente aromáticas..... Recomendado



**Protective
&
Marine
Coatings**



Certificado de
NSF/ANSI 61

DURA-PLATE® UHS CON TECNOLOGÍA OPTI-CHECK OAP

PARTE A E06DURT-COLOR
PARTE A E06DURT90AP
PARTE B E06DURN000B
PARTE B E06DURN111B

SERIES
BLANCO OAP
ENDURECEDOR ESTANDAR
ENDURECEDOR BAJA TEMPERATURA

INFORMACION DEL PRODUCTO

SISTEMAS RECOMENDADOS

		Espesor película seca / capa	
		Mils	(Micrones)
Acero, Sistema NSF:			
1 capa	Dura-Plate UHS Primer	4.0 - 8.0*	(100 - 200)
1 capa	Dura-Plate UHS	10.0 - 12.0*	(250 - 300) o
2 capas	Dura-Plate UHS	8.0 - 25.0	(200 - 625) o
3 capas	Dura-Plate UHS	8.0 - 16.0	(200 - 400)
Acero, OAP Sistema Pigmento Fluorescente			
1 capa	Dura-Plate UHS (E06DURT9OAP)	12.0 - 14.0	(300 - 350)
Acero:			
1 capa	Dura-Plate UHS Primer	4.0 - 8.0 **	(100 - 200)
1 capa	Dura-Plate UHS	10.0 - 12.0	(250 - 300) o
2 capas	Dura-Plate UHS	6.0 - 7.0	(150 - 175) o
1 capas	Dura-Plate UHS	18.0 - 22.0	(450 - 550) o
2 capa	Dura-Plate UHS	10.0 - 12.0	(250 - 300)
Acero, con primer:			
1 capa	Epolon 300 LT (es necesario para mantener lo abrasivo)	1.0 - 1.5**	(25 - 40)
2 capas	Dura-Plate UHS	10.0 - 12.0	(250 - 300)
Acero, Sistema Laminado:			
1 capa	Epolon 300 LT	1.0 - 1.5	(25 - 40) o
1 capa	Dura-Plate UHS Primer	4.0 - 8.0**	(100 - 200)
1 capa	Steel-Seam FT910 cuando se requiera rellenar hoyos y para bordes filosos, uniones de planchas, cordones de soldaduras, etc.		
1 capa	Dura-Plate UHS Clear Laminate	40.0 - 45.0	(1000 - 1125)
Resina con mat de vidrio de 1½ oz (42.5 grs.).			
1 capa	Dura-Plate UHS	10.0 - 12.0	(250 - 300)
Como requerimiento para sellar mat de fibra de vidrio.			
Concreto/albañilería			
1 capa	Corobond LT Epoxy Primer/Sello	4.0 - 6.0	(100 - 150)
(o 1 capa	Dura-Plate UHS Primer	4.0 - 8.0**	(100 - 200)
(cuando se requiera para NSF)			
1 capa	Dura-Plate UHS	10.0 - 12.0	(250 - 300)
(cuando se requiera para NSF)			

* Si se utiliza imprimación, 10 mils (250 micras) eps máximo para imprimación y 14 mils (350 micras) eps máximo de terminación.

** Cuando se utiliza el producto E06DURT9OAP que contiene el pigmento fluorescente OAP, asegúrese de que la capa de terminación no contenga pigmento fluorescente OAP.

Refiérase al Boletín de Aplicación para el tratamiento de fondos de tanques picados.

Los sistemas listados anteriormente son representativos, el uso de otros productos, otros sistemas pueden ser apropiados.

DECLARACION LEGAL

La información y recomendaciones de esta hoja se basan en pruebas conducidas o a nombre de la Compañía Sherwin-Williams. Por ende esta información y recomendaciones pueden cambiar y se refieren al producto ofrecido al momento de publicación. Consulte a su representante de Sherwin Williams para obtener la información del producto más reciente y el boletín de aplicación.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia, seca y en condiciones óptimas, Remueva los aceites, polvo, grasa, suciedad, oxido suelto, y materiales extraños para asegurar una adhesión adecuada.

Refiérase al Boletín de Aplicación para información sobre preparación detallada de superficies.

Mínimo recomendado para preparación de superficie:

Acero y hierro:

Atmosférico: SSPC-SP6/NACE 3, 2 mil (50 micras) perfil o SSPC-SP12/NACE No. 5, WJ-3/NV-2

Inmersión: SSPC-SP10/NACE2, 2 - 3 mil (50-75 micras) o SSPC- SP12/NACE No. 5, WJ-2/NV-2

Concreto & Albañilería:

Atmosférico: SSPC-SP13/NACE 6, o ICR1 No. 310.2 CSP 2 - 3

Inmersión: SSPC-SP13/NACE 6-4.3.1 o 4.3.2, o ICR1 No. 310.2 CSP 2 - 3

Preparación Standard de Superficies

Condición de Superficie	ISO 8501-1 BS7079:A1	Swedish Std. SIS055900	SSPC	NACE
Metal Blanco	Sa 3	Sa 3	SP 5	1
Casi Metal Blanco	Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
Grado Comercial	Sa 2	Sa 2	SP 6	3
Grado Brush-Off	Sa 1	Sa 1	SP 7	4
Limpieza Manual	Oxidado C St 2	C St 2	SP 2	-
	Picado y Oxidado D St 2	D St 2	SP 2	-
Limpieza Motriz	Oxidado C St 3	C St 3	SP 3	-
	Picado y Oxidado D St 3	D St 3	SP 3	-

TINTEADO

No tinte la Parte A.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura (aire, superficie):

Endurecedor E06DURN000B 50°F (10°C) mínimo, 110°F (43°C) máximo

Endurecedor E06DURN111B 40°F (4.5°C) mínimo, 77°F (25°C) máximo

Al menos 5°F (2.8°C) sobre el punto de rocío

El material debe estar a 70°F (21°C) a 85°F (29°C) para un óptimo desempeño

Humedad Relativa: 85% máximo

Refiérase al Boletín de Aplicación para mayor información sobre la aplicación.

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Envasado: Parte A: Envase de 1 galón (3.028L) Parte B: Envase de ¼ gl. (0.757 lts)

Peso: 10.52 ± 0.2 lb/gal ; 1.26 Kg/L, mezclado

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Refiérase a la hoja de MSDS antes de usar. Las instrucciones e información Técnica publicada están sujetas a cambio sin previo aviso.

Contacte a su representante de Sherwin-Williams para instrucciones e información técnica adicional.

GARANTÍA

La compañía Sherwin-Williams garantiza que nuestros productos están libres de defectos de fábrica de acuerdo a los controles de aplicación de Sherwin Williams. La responsabilidad de aquellos productos probados como defectuosos, si se encuentran, está limitada a la reposición de productos defectuosos o a la devolución del dinero pagado por el producto defectuoso lo que será determinado por Sherwin-Williams. NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO ES HECHA POR SHERWIN-WILLIAMS, EXPRESADA O IMPLICADA, ESTABLECIDA POR LA LEY, REGIDA POR LA LEY U OTRO, INCLUYENDO LA COMERCIALIZACIÓN Y LA APTITUD PARA UN FIN EN PARTICULAR.



**Protective
&
Marine
Coatings**



Certificado de
NSF/ANSI 61

DURA-PLATE® UHS CON TECNOLOGÍA OPTI-CHECK OAP

PARTE A E06DURT-COLOR
PARTE A E06DURT90AP
PARTE B E06DURN000B
PARTE B E06DURN111B

SERIES
BLANCO OAP
ENDURECEDOR ESTANDAR
ENDURECEDOR BAJA TEMPERATURA

Rev.: Jul. 23, 2013

BOLETÍN DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia, seca y en condiciones óptimas, Remueva los aceites, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto, y materiales extraños para asegurar una adherencia adecuada.

Acero y Hierro (servicio atmosférico):

La preparación mínima a la superficie es limpieza abrasiva comercial según SSPC-SP6/NACE3 o SSPC-SP12/NACE No. 5. Para superficies preparados según SSPC-SP6/NACE3 remueva primero todo aceite o grasa de la superficie con limpieza con solvente per SSPC-SP1. Para un mejor resultado ejecute Limpieza abrasiva a metal casi blanco según SSPC-SP10/NACE 2. Limpie toda la superficie usando un abrasivo angular y filoso para obtener una superficie optima (2-3 mils / 50-75 micras). Para las superficies preparadas por SSPC-SP12/NACE No 5, deberá limpiarse todas las superficies según WJ-3/NV2. Perfil pre-existente debe ser de aproximadamente 2 mils (50 micras). Proteja cualquier acero desnudo el mismo día que se limpie o antes antes de que ocurra la oxidación superficial.

Acero y Hierro (servicio Inmersión):

Remueva todo aceite o grasa de la superficie mediante limpieza con solvente SSPC-SP1. La preparación mínima de la superficie es limpieza abrasiva a metal casi blanco según SSPC-SP10/NACE 2, o SSPC-SP12/NACE No. 5. Para superficies preparados según SSPC-SP10/NACE 2 Limpie abrasivamente toda la superficie usando un abrasivo angular y filoso para obtener una superficie optima (2-3 mils / 50-75 micrones). Para SSPC-SP12/NACE No.5, todas las superficies a ser cubiertas deben limpiarse según estándares WJ-2/NV2. Perfiles pre-existente deben ser aproximadamente de 2 mils (50 micrones). Remueva toda salpicadura de soldadura. Aplique Proteja cualquier acero desnudo el mismo día que se limpie o antes antes de que ocurra la oxidación superficial.

Concreto y Albañilería:

Para la preparación de la superficie refiérase a SSPC-SP13/NACE 6, o ICR No. 310.2, CSP 2-3. Las superficies deben estar completamente limpias y secas. El concreto y la mezcla deben curarse al menos 28 días a 75°F (24°C). Remueva toda la mezcla suelta y materiales extraños. La superficie debe estar libre de lechada, polvo, suciedad, agentes desmoldantes, membranas de curado por humedad, cemento suelto y endurecedores. Rellene orificios, bolsas de aire y otros huecos con el Steel-Seam FT910. Se requiere uso de Primer.

Siga los métodos ASTM listados a continuación cuando sean aplicables:

ASTM D4258 Standard Practice for Cleaning Concrete.
ASTM D4259 Standard Practice for Abrading Concrete.
ASTM D4260 Standard Practice for Etching Concrete.
ASTM F1869 Standard Test Method for Measuring Moisture Vapor Emission Rate of Concrete.
SSPC-SP 13/Nace 6 Surface Preparation of Concrete.
ICRI No. 310.2 Concrete Surface Preparation.

Concreto, Servicio Inmersión:

Para preparación superficial, referirse a SSPC-SP13/NACE 6, Sección 4.3.1 o 1.3.2 o ICR No. 310.2, CSP 2-3.

Preparación Standard de Superficies

Condición de Superficie	ISO 8501-1 BS7079:A1	Swedish Std. SIS055900	SSPC	NACE
Metal Blanco	Sa 3	Sa 3	SP 5	1
Casi Metal Blanco	Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
Grado Comercial	Sa 2	Sa 2	SP 6	3
Grado Brush-Off	Sa 1	Sa 1	SP 7	4
Limpieza Manual	Oxidado C St 2	C St 2	SP 2	-
	Picado y Oxidado D St 2	D St 2	SP 2	-
Limpieza Motriz	Oxidado C St 3	C St 3	SP 3	-
	Picado y Oxidado D St 3	D St 3	SP 3	-

CONDICIONES DE LA APLICACIÓN

Temperatura (aire, superficie)

Endurecedor E06DURN000B 50°F (10°C) mínimo, 110°F (43°C), máximo.

Endurecedor E06DURN111B 40°F (4.5°C) mínimo, 77°F (25°C), máximo

Al menos 5°F (2.8°C) sobre el punto de rocío

El material debe estar de 70°F (21°C) a 85°F (29°C) para un óptimo desempeño

Humedad relativa: 85% máximo

EQUIPOS DE APLICACIÓN

La siguiente es una guía. Cambios en las presiones y tamaños de boquillas pueden ser necesarios para características apropiadas de aplicación. Siempre purgue los equipos antes de usarlos con los diluyentes listados. Cualquier dilución debe ser cumplir con las regulaciones VOC y compatibles con las condiciones ambientales y de aplicación.

Dilución.....No recomendada

Limpieza.....MEK, diluyente R11204D

Airless Spray

Unidad.....74 : 1 Bomba, mínimo

Presión.....6000 psi mínimo

Manguera.....3/8" ID

Boquilla......019" - .021"

Filtro.....30 mesh

Para evitar bloqueos en el equipo de rociado y en la manguera, limpie el equipo con Diluyente R11204D al menos cada 30 minutos cuando use el endurecedor E06DURN111B y luego de cada kit cuando se use el endurecedor de baja temperatura y antes de periodos de tiempo prolongados de detención.

Componente Plural

Equipo.....Aceptable

Brocha.....Para capas de refuerzo y retoques solamente

Brocha.....Nylon/Polyester o cerdas naturales

Rodillo.....Para capas de refuerzo y retoques solamente.

Cubierta.....3/8" tejido con capa protectora de solventes

Si equipos específicos no se encuentran listados, puede substituirse por un equipo equivalente.



**Protective
&
Marine
Coatings**



Certificado de
NSF/ANSI 61

DURA-PLATE® UHS CON TECNOLOGÍA OPTI-CHECK OAP

PARTE A	E06DURT-COLOR	SERIES
PARTE A	E06DURT90AP	BLANCO OAP
PARTE B	E06DURN000B	ENDURECEDOR ESTANDAR
PARTE B	E06DURN111B	ENDURECEDOR BAJA TEMPERATURA

BOLETÍN DE APLICACIÓN

PROCEDIMIENTO DE APLICACION

La preparación de la superficie debe completarse como se indica.

Instrucciones de mezclado: Mezcle los contenidos de cada componente completamente usando un poder de agitación bajo. Asegúrese de que no queden pigmentos al fondo o a los costados del tarro. Luego combine 4 partes por volumen de Parte A con una parte por volumen de Parte B. Agite completamente la mezcla de forma mecánica. Para asegurar que no quede material no mezclado en el fondo y en los costados del tarro luego de mezclar, observe el contenedor cuando vacíe el material en otro contenedor. Aplique la pintura con el grosor de película y la tasa de esparcimiento recomendada a continuación:

Esesor Recomendado por Capa*:

	Sistema de 1 capa		Sistema de 2 capas	
	Min.	Max.	Min.	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 (micrones)	18.0 (450)	22.0 (550)	20.0 (500)	24.0 (600)
~Cobertura sq ft/gl (m ² /L)	72.0 (1.76)	90.0 (2.2)	130.0 (3.18)	160.0 (3.9)
Rendimiento Teórico sq ft/gl (m ² /L) @ 1 mil / 25 micrones eps.	1568 (38.4)			

* Vea Sistemas NFS en pag. siguiente

NOTA: Uso de brocha o rodillo se recomienda solo para refuerzos o retoques.

Utilizar endurecedor estándar para brocha o rodillo debido a su vida útil.

Tiempos de Secado a 10.0 – 22.0 mils húmedos (250 - 550 micrones):

Con E06DURN000B	@ 55°F/13°C	@ 77°F/25°C	@ 100°F/38°C
	50% RH		
Al tacto:	12 horas	5 horas	3 horas
Al manejo:	48 horas	14 horas	8 horas
Repintado:			
mínimo:	48 horas	14 horas	8 horas
máximo:	21 días	14 días	14 días
Curado para servicio:	10 días	4 días	24 horas
Curado con calor:	8 horas @ ambiente, luego 16 hrs @ 140°F (60°C)*		
* No aprobado NSF. Ver sección de recomendaciones.			
Vida útil:	45 minutos	45 minutos	30 minutos
Inducción:	15 minutos	No	No

Con E06DURN111B @ 40°F/4.5°C @ 55°F/13°C @ 77°F/25°C

	@ 40°F/4.5°C	@ 55°F/13°C	@ 77°F/25°C
	50% RH		
Al tacto:	24 horas	5 horas	3 horas
Al manejo:	48 horas	24 horas	8 horas
Repintado:			
mínimo:	48 horas	24 horas	8 horas
máximo:	30 días	21 días	14 días
Curado para servicio:	7 días	5 días	3 días
Curado con calor:	8 horas @ ambiente, luego 16 hrs @ 140°F (60°C)*		

El material debe estar al menos a 50°F (10°C) para un desempeño óptimo. Si se excede el tiempo máximo de repintado, lije la superficie antes de repintar. El tiempo de secado depende de la temperatura, humedad y espesor de la capa.

Esterilice y enjuague según AWWA C652

* No aprobado NSF. Ver sección de recomendaciones.

Vida útil:	20 minutos	20 minutos	10 minutos
Inducción:	5 minutos	No	No

Nota: Procedimiento de aplicación directa al acero: Aplique una capa de 5.0–6.0 mil (125–150 micrones) al sustrato. Permita que el material "moje" la superficie. Luego aplique material adicional para lograr el rango de grosor total de capa recomendado.

La aplicación de capas sobre la tasa de esparcimiento máxima o mínima recomendada puede afectar negativamente el desempeño de ésta.

INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA

Limpie salpicaduras y manchas inmediatamente con R11NOVD0500. Limpie las herramientas inmediatamente después de usarlas con R11NOVD0500. Siga las recomendaciones de seguridad del fabricante cuando use cualquier solvente.

CONSEJOS DE USO

Reparar picado en fondo de Estanques.

Picado profundo y extensivo:

Opciones:

Opción 1 Aplique una capa húmeda completa de Dura-Plate UHS mediante aplicación con spray.

Aplique primer. Prosiga con una espátula de goma para llenar las áreas picadas. Luego del tiempo de secado recomendado, aplique una capa completa de Dura Plate UHS con el espesor de capa recomendado

Opción 2 Aplique Resina Dura-Plate con 1½ oz de mat de fibra de vidrio sobre las áreas picadas. Luego del tiempo de secado recomendado, aplique una capa completa de Dura Plate UHS con el espesor de capa recomendado.

Opción 3 Solde nuevas placas de acero, o use soldadura de relleno, según sea necesario para reparar áreas picadas. Recubra las áreas como se recomienda.

Picado superficial en áreas aisladas:

Opciones:

Opción 1 Igual que el punto 1 anterior.

Opción 2 Aplique Steel-Seam FT910 como requerido para llenar las áreas picadas. Cubra las áreas como se recomienda.

Cuando use aplicaciones en spray, use un 50% de repaso en cada pasada de la pistola para evitar zonas descubiertas, vacíos, y poros. Si es necesario, aplique de forma cruzada en un ángulo derecho.

Las tasas de rendimiento se calculan sobre el volumen de sólidos y no incluyen un factor de pérdidas por el tipo de superficie, asperezas o porosidades de la superficie, habilidad y técnica del operador, método de aplicación, irregularidades varias de la superficie, pérdida del material al mezclar, derrames, condiciones climáticas, sobre espesor de la película o menor espesor. No se recomienda diluir el material ya que puede afectar el desempeño de la película, su apariencia y adherencia.

No mezcle producto ya catalizado con producto nuevo.

No aplique material que haya sobrepasado su vida útil en el tarro.

Para evitar taponamientos en el equipo de rociado y en la manguera, limpie el equipo con R11204D al menos cada 30 minutos cuando use el endurecedor E06DURN111B y luego de cada kit cuando se use el endurecedor de baja temperatura y antes de periodos de tiempo extendidos mirando hacia abajo. Para servicio de inmersión: (si es requerido) test Holiday detector en concordancia con ASTM D5162 para acero, o ASTM D4787 para concreto. Puede aplicarse hasta 50.0–60.0 mils (1250–1500 micrones) eps en una capa si se requiere.

Cuando use el E06DURT90AP que contiene pigmentos fluorescentes OAP, asegúrese de que se use una primera capa que no contenga pigmentos fluorescentes OAP.

Cubra las grietas, soldaduras, y ángulos filosos para prevenir cualquier falla en estas áreas. El curado con calor no es aceptable para aprobación NSF.

Refiérase a la hoja de Información del producto para propiedades y características de desempeño adicionales.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Refiérase a la hoja de MSDS antes de usar.

Las instrucciones e información Técnica publicada están sujetas a cambio sin previo aviso.

Contacte a su representante de Sherwin-Williams para instrucciones e información.

GARANTÍA

La compañía Sherwin-Williams garantiza que nuestros productos están libres de defectos de fábrica de acuerdo a los controles de aplicación de Sherwin Williams.

La responsabilidad de aquellos productos probados como defectuosos, si se encuentran, está limitada a la reposición de productos defectuosos o a la devolución del dinero pagado por el producto defectuoso lo que será determinado por Sherwin-Williams. NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO ES HECHA POR SHERWIN-WILLIAMS, EXPRESADA O IMPLICADA, ESTABLECIDA POR LA LEY, REGIDA POR LA LEY U OTRO, INCLUYENDO LA COMERCIALIZACIÓN Y LA APTITUD PARA UN FIN EN PARTICULAR.

DECLARACIÓN LEGAL

La información y recomendaciones de esta hoja se basan en pruebas conducidas o a nombre de la Compañía Sherwin-Williams. Por ende esta información y recomendaciones pueden cambiar y se refieren al producto ofrecido al momento de publicación. Consulte a su representante de Sherwin Williams para obtener la información del producto más reciente y el boletín de aplicación.