



**SHERWIN-WILLIAMS®**  
**Mantenimiento Industrial**

## DURA-PLATE 235

Curado Baja Temperatura

Comp. A: 80223

Comp. B: 89223

INFORMACION SOBRE EL PRODUCTO																					
DESCRIPCION DE PRODUCTO	USOS RECOMENDADOS																				
<p>DURA-PLATE 235 es un acabado epoxy modificado con fenalkamina formulado especialmente para inmersión y servicios atmosféricos en ambientes industriales y marítimos. Proporciona excepcional desempeño en ambientes corrosivos y puede ser aplicado a temperaturas de <math>-18^{\circ}\text{C}</math>.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Es primer y acabado.</li> <li>• Puede ser utilizado a muy bajas temperaturas</li> <li>• Puede ser aplicado sobre superficies húmedas (No mojadas)</li> <li>• En exposición atmosférica puede ser aplicado con limpieza mecánica.</li> <li>• Cura a temperaturas menores que <math>0^{\circ}\text{C}</math></li> <li>• Excelente desempeño en inmersión en agua dulce o salada.</li> <li>• Puede ser aplicado sobre concreto sellado con un barniz sellador epoxy.</li> <li>• Funciona como autoimprimante.</li> </ul>	<p>Para proteger superficies de acero arenado o granallado y concreto en exposiciones marítimas e industriales como:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tanques de agua y efluentes</li> <li>• Plantas de Tratamiento de Agua</li> <li>• Estructuras expuestas a ambiente marino</li> <li>• Tanques de Lastre</li> <li>• Cámaras Frigoríficas</li> <li>• Estructuras y Plataforma Off-Shore</li> <li>• Donde es requerido protección de bordes</li> <li>• Aceptable para uso con sistema de protección catódica</li> <li>• Obra viva o muerta de navíos</li> </ul>																				
CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO																					
<p><b>Acabado:</b> Semibrillante      <b>Color:</b> Blanco y Gris</p> <p><b>Sólidos por peso:</b> <math>79 \pm 2\%</math></p> <p><b>Sólidos por volumen:</b> <math>68 \pm 2\%</math></p> <p>Método ASTM D 2697, Nota 4 (7 días de secado al aire).</p> <p><b>Espesor seco recomendado:</b> 100 a 200 micrones</p> <p><b>Rendimiento teórico por litro:</b> <math>6.8 \text{ m}^2</math> a 100 micrones</p> <p><b>Peso específico:</b> <math>2.80 \pm 0,05 \text{ gr/cm}^3</math></p> <p><b>VOC (Método EPA):</b> 298 g/l</p> <p><b>Resistencia al Calor Seco:</b> <math>120^{\circ}\text{C}</math> Máximo</p> <p><b>Vida útil de la mezcla:</b> 4 horas a <math>25^{\circ}\text{C}</math>  A mayores temperaturas se reduce la vida útil.</p> <p><b>Vida útil en stock:</b> Componente A = 12 meses  Componente B = 12 meses</p> <p><b>Condiciones de almacenamiento:</b> Conservar la pintura con el envase cerrado, en un recinto seco y ventilado, con temperatura entre <math>10</math> y <math>40^{\circ}\text{C}</math>.</p>	<p><b>Proporción de mezcla:</b> Conjunto de 1 galón</p> <p><b>Componente A:</b> 2.88 lt.</p> <p><b>Componente B:</b> 0.72 lt.</p> <p><b>Tiempo de secado:</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th><math>4^{\circ}\text{C}</math></th> <th><math>13^{\circ}\text{C}</math></th> <th><math>25^{\circ}\text{C}</math></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Manipulación</td> <td>12 hrs</td> <td>8 hrs</td> <td>3 1/2 hrs</td> </tr> <tr> <td>Curado Final</td> <td>14 días</td> <td>10 días</td> <td>7 días</td> </tr> <tr> <td>Repintado mínimo</td> <td>12 hrs</td> <td>8 hrs</td> <td>3 1/2 hrs</td> </tr> <tr> <td>Repintado máximo</td> <td>6 meses</td> <td>6 meses</td> <td>6 meses</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>Diluyente recomendado:</b> Diluyente N° 951</p> <p><b>Proporción de dilución:</b> 10 % en volumen</p> <p>Los tiempos de secado están basados en condiciones normales de aplicación, temperatura, espesor de película y dilución. Cuando algunos de estos factores sufre algún cambio, se deben tomar medidas específicas.</p> <p>Cuando se va a aplicar la segunda mano, o bien aplicar la capa siguiente del esquema de pintado, observar los tiempos de secado indicado.</p>		$4^{\circ}\text{C}$	$13^{\circ}\text{C}$	$25^{\circ}\text{C}$	Manipulación	12 hrs	8 hrs	3 1/2 hrs	Curado Final	14 días	10 días	7 días	Repintado mínimo	12 hrs	8 hrs	3 1/2 hrs	Repintado máximo	6 meses	6 meses	6 meses
	$4^{\circ}\text{C}$	$13^{\circ}\text{C}$	$25^{\circ}\text{C}$																		
Manipulación	12 hrs	8 hrs	3 1/2 hrs																		
Curado Final	14 días	10 días	7 días																		
Repintado mínimo	12 hrs	8 hrs	3 1/2 hrs																		
Repintado máximo	6 meses	6 meses	6 meses																		



**SHERWIN-WILLIAMS**  
*Mantenimiento Industrial*

## DURA-PLATE 235

Curado Baja Temperatura  
 Comp. A: 80223  
 Comp. B: 89223

### INFORMACION SOBRE EL PRODUCTO

PREPARACION DE LA SUPERFICIE	CONDICIONES DE APLICACION
<p>La superficie deberá estar en perfectas condiciones. Será necesaria la remoción completa de aceites, polvo, grasas, suciedad y partículas ferrosas sueltas o materiales extraños para asegurar una adherencia satisfactoria.</p> <p>Para remover la grasitud de la superficie recomendamos lavar con una solución de SUMACLEAN WB en agua.</p> <p>La preparación mínima de la superficie es un Chorro Abrasivo a Metal Blanco – Norma SSPC- SP 5 Patrón Visual Sa3 SIS 05 59 00-67 Perfil de Rugosidad : 50 a 75 micrones</p>	<p><b>Temperatura ambiente:</b>          Mínima: - 18°C          Máxima: 40°C</p> <p><b>Humedad relativa ambiente:</b>          Mínima: 10 %          Máxima: 95 %</p> <p><b>Temperatura de la superficie:</b>          Mínima: - 18 °C          Máxima: 50°C          Debe estar, como mínimo, 3°C por encima del punto de rocío.</p>
EQUIPOS PARA LA APLICACION	INSTRUCCIONES PARA LA APLICACION
<p>Los equipos indicados en este párrafo sirven como guía. Se pueden emplear equipos similares. De ser necesario, variar el tipo de boquilla y la presión de salida para mejorar las características de aplicación. Revisar que el equipo y sus componentes se encuentren limpios y en buen estado. Purgar la línea de aire para evitar la contaminación.</p> <p><b>Utilizar:</b></p> <p><b>Pistola airless.</b>  <b>Presión:</b> 2400 – 2800 psi  <b>Manguera:</b> 1/4" de diámetro interno  <b>Pico:</b> 0,015" – 0,019"  <b>Filtro:</b> Malla 60 mesh  <b>Dilución:</b> no es necesaria</p> <p><b>Pistola convencional:</b>  <b>Pistola:</b> Binks 95  <b>Pico de fluido:</b> 68  <b>Boquilla de aire:</b> 68PB  <b>Presión de atomización:</b> 60 psi  <b>Presión de alimentación:</b> 10 – 20 psi  <b>Dilución:</b></p> <p><b>Pincel:</b> utilizar pincel de 75 a 100 mm de largo para superficies grandes y de 25 a 38 mm para cordones de soldaduras y otras superficies pequeñas.</p> <p><b>Rodillo:</b> Usar solo de lana natural o sintética.</p> <p><b>Limpieza de equipos:</b> Usar Diluyente N°951</p> <p><b>Limpieza de equipos:</b> Usar Diluyente N°76</p>	<p><b>Mezcla:</b> Agitar el contenido de los envases por separado. Mezclar ambos componentes con agitación mecánica continua y mantener hasta obtener una mezcla homogénea y sin grumos.</p> <p>Lista la mezcla, proceder a filtrar el producto por una malla de 60 mesh antes de cargar el equipo. Agregue el diluyente solamente después de que la mezcla de ambos componentes esté terminada. Para preparar cantidades inferiores a un galón, mezclar en la siguiente proporción: 4A : 1B, en volumen.</p> <p><b>Aplicación:</b> Aplicar el material en capas uniformes, reforzando cantos, vértices y aristas, traslapando la pasada anterior en un 50 %, hasta obtener el espesor seco recomendado.</p> <p>Aplicar las capas siguientes del esquema previsto dentro de los tiempos recomendados para ello. No usar pintura con la vida útil de la mezcla cumplida.</p>

This document was created with Win2PDF available at <http://www.win2pdf.com>.  
The unregistered version of Win2PDF is for evaluation or non-commercial use only.  
This page will not be added after purchasing Win2PDF.