



# Revêtements protecteurs et marins

# DURA-PLATE™ UHS REVÊTEMENT ÉPOXY POUR RÉSERVOIR

french

## INFORMATION PRODUIT

Révisé en 02/2022 Numéro 9

### DESCRIPTION DU PRODUIT

Un revêtement pour intérieur de cuve et réservoir de stockage qui garantit une bonne couverture des arêtes, une couche épaisse et une remise en service rapide.

### CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

<b>Point d'éclair :</b>	>93 °C mélangé
<b>Finition</b>	Brillante
<b>Couleurs :</b>	Blanc, vert clair
<b>Volume d'extrait sec :</b>	98 % ± 2 %, mélangé
<b>Poids d'extrait sec :</b>	98 % ± 2 %, mélangé
<b>COV :</b>	<155 g/l
<b>Rapport de mélange :</b>	4:1 par volume

### ÉPAISSEUR RECOMMANDÉE

	Rendement par couche :		Système à 2 couches	
	Min.	Max.	Min.	Max.
Couche humide en microns	450	550	250	300
Couche sèche en microns	450	550	250	300
Couche totale en microns	450	550	500	600
Couverture Théorique m <sup>2</sup> /l	2,2	1,8	4	3,3

Tolérance maximale d'affaissement habituelle de 800 µm pour couche humide (784 µm pour couche sèche) par pulvérisation sans air

REMARQUE : Application au rouleau ou à la brosse conseillée uniquement en cas de recouvrement d'une bande ou de retouche.

### DURÉES MOYENNES DE SÉCHAGE

	Agent durcissant standard 250-550 microns pour couche humide à une humidité relative de 50 %		
	à 13 °C	à 25 °C	à 38 °C
<b>Au toucher :</b>	12 heures	5 heures	3 heures
<b>Avant manipulation :</b>	48 heures	14 heures	8 heures
<b>Avant deuxième couche :</b>			
<b>minimum :</b>	48 heures	14 heures	8 heures
<b>maximum :</b>	21 jours	14 jours	14 jours
<b>Durcissement pour utilisation :</b>	10 jours	4 jours	24 heures
<b>Durcissement thermique :</b>	8 heures à température ambiante, puis 16 heures à 60 °C		
<b>Durée de vie en pot :</b>	30-40 minutes	30-40 minutes	20-30 minutes
<b>Temps d'induction :</b>	15 minutes	Aucun	Aucun

	Agent durcissant basse température 250-550 microns pour couche humide à une humidité relative de 50 %		
	à 4,5 °C	à 13 °C	à 25 °C
<b>Au toucher :</b>	24 heures	5 heures	3 heures
<b>Avant manipulation :</b>	48 heures	24 heures	8 heures
<b>Avant deuxième couche :</b>			
<b>minimum :</b>	48 heures	24 heures	8 heures
<b>maximum :</b>	30 jours	21 jours	14 jours
<b>Durcissement pour utilisation :</b>	7 jours	5 jours	3 jours
<b>Durcissement thermique :</b>	8 heures à température ambiante, puis 16 heures à 60 °C		
<b>Durée de vie en pot :</b>	20 minutes	20 minutes	10 minutes

### UTILISATIONS RECOMMANDÉES

Utilisation sur surfaces en acier ou béton préparé en environnement industriel et marin tel que :

- Conforme MIL-PRF-23236, Type VII, Classe 5, 7, 9 et 11, Grade C
- Intérieur de réservoir de ballast, intérieur de citerne de pétrole, citerne de carburant raffiné
- Intérieur de citerne et tuyaux d'eau potable (certifié NSF/ANSI 61)
- Stations de traitement de l'eau et des déchets
- Zones de confinement principales et secondaires
- Aux endroits où les arêtes doivent être bien protégées
- Convient à une utilisation avec des systèmes de protection cathodique

### CARACTÉRISTIQUES DE PERFORMANCES

**Support :** Acier

**Préparation de surface :** BS EN ISO 8501-1 2007 Sa2½

**Système testé :**

1 couche de Dura-Plate UHS avec une épaisseur de couche sèche de 450 microns

Nom du test	Méthode de test	Résultats
<b>Résistance à l'abrasion</b>	ASTM D4060-14, roue abrasive CS17, 1000 cycles, charge de 1 kg	Perte de 20,8 mg
<b>Adhérence</b>	ASTM D4541-17 ; ASTM D3359-17	800 psi, minimum (ASTM D4541) ; 5A (ASTM D3359)
<b>Résistance à la corrosion</b>	Cycles ASTM D5894-16, 2016 heures	Note de 10 (ASTM D610) pour la formation de rouille et Note de 10 (ASTM D714) pour le cloquage
<b>Résistance aux impacts directs</b>	ASTM D2794-93(2010) ; ASTM G14-04(2018)	3,38 N-m (ASTM D2794) ; 18,98 N-m (ASTM G14)
<b>Résistance à la chaleur sèche</b>	ASTM D2485-18	121 °C
<b>Flexibilité</b>	ASTM D522/D522M-17, courbure à 180 °C, poinçon 1/2"	Passages, allongement de 9,7 %
<b>Durété au crayon</b>	ASTM D3363-05(2011)E2	3H

### IMMERSION (température ambiante) :

- Mélange pour réservoir de ballast .....Recommandé
- Pétrole brut .....Recommandé
- Diesel.....Recommandé
- Éthanol ou mélange essence / éthanol .....Recommandé
- Eau douce / eau potable.....Recommandé
- Fioul .....Recommandé
- MTBE, TAME, ETBE.....Recommandé
- Produits à base de pétrole raffiné.....Recommandé
- Eau de mer .....Recommandé
- Hydrocarbures hautement aromatiques .....Recommandé
- Méthanol ou mélanges de méthanol .....Déconseillé

### CONDITIONNEMENT

<b>Emballage :</b>	Unités de 5 et 17,5 litres
<b>Durée de stockage :</b>	36 mois, conserver à l'intérieur à une température comprise entre 5 °C et 38 °C
<b>Dilution :</b>	Déconseillée
<b>Nettoyant :</b>	N°13
<b>Agent durcissant :</b>	Bidon de 3,5 ou 5 l
<b>Poids :</b>	1,26 Kg/l ± 0,04



## Revêtements protecteurs et marins

# DURA-PLATE™ UHS REVÊTEMENT ÉPOXY POUR RÉSERVOIR

Révisé en 02/2022 Numéro 9

### INFORMATION PRODUIT

#### CONDITIONS D'APPLICATION

Température (air, surface) :  
10 °C minimum, 43 °C maximum  
3 °C au-dessus du point de rosée  
Le matériau doit être à une température comprise entre 21 °C et 29 °C pour des caractéristiques d'application optimales

**Humidité relative :** 85 % maximum

**Remarque :** Application conseillée directement sur l'acier : Appliquer une couche de 125-150 microns sur le support. « Humidifier » la surface avec le matériau. Ensuite, ajouter du matériau de manière à obtenir l'épaisseur de couche totale conseillée.

L'application d'une couche d'épaisseur supérieure au maximum conseillé ou inférieure au minimum conseillé altèrera les performances du revêtement.

#### PRÉPARATION DE SURFACE

Préparation minimale de surface conseillée :  
La surface doit être propre, sèche et saine. Afin de garantir une bonne adhérence, retirer toute huile, poussière, graisse, rouille ou autre corps étranger.

#### Utilisation extérieure :

Sablage à l'aide d'un abrasif angulaire tranchant conforme à :  
BS EN ISO 8501-1:2007 Sa2 (profil de surface 50-75 µ)  
Hydro curage ultra-haute pression conforme à SSPC / NACE WJ-3/NV2

(Pour révéler le profil préexistant de 50 µ)

L'acier nettoyé à ultra-haute pression doit être préparé avant la formation de rouille.

#### Utilisation en immersion :

Sablage à l'aide d'un abrasif angulaire tranchant conforme à :  
BS EN ISO 8501-1:2007 Sa2½ (profil de surface 50-75 µ)  
Hydro curage ultra-haute pression conforme à SSPC / NACE WJ-2/NV2

(Pour révéler le profil préexistant de 50 µ)

L'acier nettoyé à ultra-haute pression doit être préparé avant la formation de rouille.

#### ÉQUIPEMENT D'APPLICATION

Les informations ci-dessous sont fournies à titre indicatif. Il peut être nécessaire de modifier la pression ou la taille de l'embout pour obtenir les caractéristiques de pulvérisation requises. Toujours purger l'équipement de pulvérisation avant de l'utiliser avec un nettoyant autorisé. Toute réduction de pression doit être conforme aux normes COV et compatible avec les conditions d'applications et environnementales.

**Diluant** ..... Déconseillé

**Nettoyant** ..... N°13

#### Pulvérisation sans air

Unité..... Pompe 74:1, au minimum  
Pression ..... 6000 psi minimum  
Tuyau ..... 3/8" de diamètre intérieur  
Embout..... 0,019" à 0,021"  
Filtre ..... Maillage 30

**Afin d'éviter toute obstruction de l'équipement de pulvérisation, rincer régulièrement l'équipement à l'aide du Nettoyant N°13 et avant les longues périodes d'inutilisation.**

**Brosse et rouleau :** Pour recouvrement de bande et retouche uniquement

**Instructions de mélange :** Mélanger soigneusement le contenu de chacun des composants à l'aide d'un mélangeur à puissance faible. S'assurer qu'il ne reste aucun pigment au fond ou sur les parois du bidon. À cause de l'air introduit dans la base lors de la fabrication, le niveau de remplissage peut sembler supérieur à 14 litres. Ne pas ajuster avant de mélanger. Combiner la base avec l'agent durcissant. Mélanger soigneusement à l'aide d'un mélangeur.

Pour faire en sorte qu'aucun matériau non mélangé ne reste sur les parois ou le fond des bidons après le mélange, inspecter visuellement le conteneur en versant le matériau dans un autre conteneur.

Toujours mélanger le bidon entier, ne pas en utiliser qu'une partie. Toujours appliquer en respectant l'épaisseur et le débit d'application conseillés ci-dessous :

#### INSTRUCTIONS DE NETTOYAGE

Nettoyer immédiatement les coulures, outils et projections à l'aide de Nettoyant N°13.

#### PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ

Consulter la fiche SDS avant utilisation.

Les données techniques et instructions publiées sont sujettes à modification sans préavis. Pour obtenir des données techniques et instructions supplémentaires, contactez votre représentant Sherwin-Williams.

#### GARANTIE

Toute personne ou entreprise utilisant le produit sans se renseigner préalablement sur son adéquation avec l'usage souhaité le fait à ses risques et périls, et Sherwin-Williams décline toute responsabilité concernant les performances du produit ou toute perte ou dommage découlant de cette utilisation.

Les informations détaillées fournies dans cette Fiche de données sont susceptibles d'être modifiées ponctuellement au regard de l'expérience acquise et des développements normaux du produit. Avant toute utilisation du produit, il est conseillé aux utilisateurs de vérifier auprès de Sherwin-Williams, en citant la référence du produit, qu'ils sont bien en possession de la version la plus récente.