Protective & Marine Coatings
SCHEDA TECNICA PRODOTTO

DURA-PLATE® UHS

RIVESTIMENTO EPOSSIDICO PER SERBATOI

Revisione del 04/2025 Edizione 4

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Una resina epossidica ad altissimo contenuto di solidi, con ritenzione dei bordi e prestazioni comprovate a lungo termine come rivestimento per serbatoi di stoccaggio di grandi quantità, serbatoi di zavorra, parti interne di tubazioni e di contenimento secondario. Applicato a spruzzo airless normale o multicomponente.

USO CONSIGLIATO

Un rivestimento API 652 (film sottile e spesso) per la protezione interna di serbatoi di stoccaggio di grandi quantità e tubi per lo stoccaggio e il trasporto di petrolio greggio, prodotti petrolchimici raffinati (compreso il carburante per l'aviazione) e acqua dolce. Le capacità superiori di costruzione e di riempimento dei pozzetti rendono questo rivestimento adatto per nuove costruzioni e per la manutenzione.

DATI TECNICI PRODOTTO

Solidi in volume: 98% ± 2% (ASTM-D2697-03)

COV: <100 g/L Metodo EPA 24

Colori: Grigio, bianco, verde chiaro
Finitura: lucida

Punto di infiammabilità: Base: 110 °C, Indurente: 74 °C

Detergente/ diluente: Cleanser/Thinner No.13 per la pulizia.
Non diluire Dura-Plate UHS.

Dimensione confezione: Materiale bicomponente fornito in serbatoi separati da miscelare prima dell'uso:
Unità da 17,5 litri (22 kg) e da 5 litri (6,3 kg) dopo la miscelazione.
Il peso varia in base a colori e densità.

Rapporto di miscelazione: 4 parti base per 1 parte di indurente in volume

Densità: 1,26 kg/L (può variare in base ai colori)

Conservabilità: 36 mesi dalla data di produzione, conservato nei serbatoi originali sigillati, in un ambiente fresco e asciutto

Sistemi di applicazione consigliati:
Spruzzo airless o multicomponente.
Applicazione a pennello o a rullo consigliata solo per lo stripe coating e la riparazione.
Spessore tipico:

Spessore consigliato per strato

	Tipico	Sistema a singolo strato (min/max)	Sistema a doppio strato (min/max)
Secco	500 µm	1 x 450 µm / 1 x 500 µm	2 x 250 µm / 2 x 300 µm
Umido	500 µm	1 x 450 µm / 1 x 500 µm	2 x 250 µm / 2 x 300 µm
Consumo teorico*	0,643 kg/m² 0,510 L/m²		
Resa teorica*	1,56 m²/kg 1,96 m²/L		

*Questo valore non considera fattori quali il profilo della superficie, l'applicazione irregolare, la sovraspruzzatura o le eventuali perdite nei serbatoi e nell'attrezzatura.
Lo spessore del film varierà a seconda dell'effettivo uso e della specifica.
È possibile applicare fino a 1250 µm in un singolo strato, se necessario.

Vita utile:

Indurente standard			Indurente a bassa temperatura		
+15 °C	+25 °C	+40 °C	+5 °C	+15 °C	+25 °C
40 min	30 min	20 min	20 min	20 min	10 min

La vita utile dipende dalla temperatura e dalla quantità catalizzata. Considerare il tempo di induzione (vedere i tempi medi di essiccazione).

TEMPI MEDI DI ESSICCAZIONE

Per 500 µm di spessore del film secco (indurente standard)

	+15 °C	+25 °C	+40 °C
Al tatto	12 ore	5 ore	3 ore
Per la manipolazione	48 ore	14 ore	8 ore
Per ricopertura (min)	48 ore	14 ore	8 ore
Per ricopertura (max)	21 giorni	14 giorni	14 giorni
Indurimento per l'utilizzo	10 giorni	4 giorni	1 giorno
Tempo di induzione	15 min	Nessuno	Nessuno

Per 500 µm di spessore del film secco (indurente a bassa temperatura)
Si raccomanda spruzzo airless con una pompa multicomponente

	+5 °C	+15 °C	+25 °C
Al tatto	24 ore	5 ore	3 ore
Per la manipolazione	48 ore	24 ore	8 ore
Per ricopertura (min)	48 ore	24 ore	8 ore
Per ricopertura (max)	30 giorni	21 giorni	14 giorni
Indurimento per l'utilizzo	7 giorni	5 giorni	3 giorni
Tempo di induzione	5 minuti	Nessuno	Nessuno

Prima di ulteriori applicazioni, rimuovere qualsiasi contaminazione. In caso di tempi di ricopertura prolungati, contattare il servizio clienti Sherwin-Williams.

Questi valori vengono forniti unicamente a titolo indicativo. Occorre inoltre considerare altri fattori, quali la circolazione dell'aria, lo spessore del film e l'umidità.

OMOLOGHE E CERTIFICAZIONI

Conforme a MIL-PRF-23236, Tipo VII, Classi 5, 7, 9 e 11, Grado C (solo indurente standard).
Soddisfa o supera i requisiti dello standard AWWA C210-15.
Conforme a EI 1541 Sezione 2.2

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Acciaio:
Per ottenere un'adesione soddisfacente, assicurarsi che le superfici da pitturare siano pulite, asciutte e prive di qualsiasi contaminazione superficiale come olio, grasso, sporco e prodotti corrosivi.
Le superfici in acciaio devono essere sabbiate al grado Sa 2½ secondo la ISO 8501-1 (ISO 12944-4) utilizzando graniglia spigolosa. Profilo medio della superficie Rz ≥ 50 micron.

Superfici in calcestruzzo (solo per paesi non UE):
Sigillante necessario. Consultare Sherwin-Williams.

Questa scheda tecnica è specificamente soggetta alla dichiarazione di non responsabilità disponibile su http://protectiveemea.sherwin-williams.com/Home/Disclaimer

DURA-PLATE® UHS

RIVESTIMENTO EPOSSIDICO PER SERBATOI

Revisione del 04/2025 Edizione 4

MISCELAZIONE

Miscelare accuratamente i contenuti di ciascun componente mediante miscelazione a bassa velocità. Assicurarsi che non rimanga alcun pigmento sul fondo o sulle pareti del bidone. A causa dell'aerazione nella base che si verifica durante la produzione, il livello di riempimento può sembrare maggiore di 14 L. Non regolare prima della miscelazione. Combinare la base con l'indurente. Agitare accuratamente la miscela mediante miscelazione elettrica.

Per assicurare che non rimanga alcun materiale non miscelato sulle pareti o sul fondo dei bidoni dopo la miscelazione, ispezionare visivamente il serbatoio versando il materiale in un serbatoio separato.

Miscelare sempre l'intero contenuto della confezione; le unità non devono essere suddivise per una miscelazione parziale.

Considerare il tempo di induzione (vedere i tempi medi di essiccazione).

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Per un'applicazione ottimale, la temperatura del materiale deve essere compresa tra +20 °C e +30 °C.

L'umidità relativa dell'aria deve essere inferiore all'85%

Indurente standard: minimo 10 °C, massimo 43 °C

Indurente a bassa temperatura: minimo 5 °C, massimo 25 °C

Almeno 3 °C sopra il punto di rugiada

ATTREZZATURA PER L'APPLICAZIONE

Quanto segue è una guida. Per poter ottenere caratteristiche di applicazione soddisfacenti, potrebbero essere necessarie variazioni nelle pressioni e nelle dimensioni degli ugelli. Pulire sempre l'attrezzatura con il detergente indicato prima di utilizzarla. Qualsiasi riduzione deve essere conforme alle normative COV esistenti e compatibile con le condizioni ambientali e applicative esistenti.

Spruzzo airless

Unità:	Attrezzatura airless efficiente, pompa 74:1
Dimensioni ugello:	0,48 – 0,54 mm (0,019 – 0,021 pollici)
Filtro:	30 mesh
Angolo di ventaglio:	60°-80°
Pressione di esercizio:	min. 420 bar (6000 psi)
Tubi flessibili di spruzzatura:	Ø 10 mm (⅜ di pollice), max. 20 m + 2 m con Ø ridotto di 6 mm (¼ di pollice)

Spruzzo airless multicomponente

Unità:	WIWA Duomix 333, uguale o superiore a 50:1
Dimensioni ugello:	0,48 – 0,54 mm (0,019 – 0,021 pollici)
Angolo di ventaglio:	60°-80°
Pressione di esercizio:	min. 275 bar (4000 psi)

Temperatura del fluido richiesta all'ugello: 30 °C - 35 °C

Per evitare il blocco dell'attrezzatura per la spruzzatura e del tubo flessibile, lavare l'attrezzatura con Cleanser No. 13 regolarmente e prima di periodi di fermo prolungato.

I dettagli sullo spruzzo airless indicati sopra sono forniti unicamente a titolo indicativo.

Fattori quali diametro e lunghezza della manichetta per la pittura, temperatura della pittura e dimensioni e forma dell'area da pitturare influiscono sulla scelta dell'ugello e sulla pressione di esercizio da utilizzare. Tuttavia, la pressione di esercizio deve corrispondere al livello minimo per ottenere un'adeguata nebulizzazione.

Poiché le condizioni variano a seconda del tipo di lavoro, è responsabilità di chi applica la pittura assicurare che i dispositivi in uso siano configurati per fornire i migliori risultati.

In caso di dubbi, contattare il servizio clienti Sherwin-Williams.

Pennello e rullo
Solo per lo stripe coating e la riparazione.

SISTEMI CONSIGLIATI

Acciaio
Applicazione airless
1 x 500 µm Dura-Plate UHS o
2 x 250 µm Dura-Plate UHS o
1 x 150 µm Dura-Plate UHS Opti-Check Primer + 1 x 400 µm Dura-Plate UHS
Acciaio con primer di tenuta
1 x 30 µm Macropoxy L574 + 1 x 500 µm Dura-Plate UHS

NOTA: Dura-Plate UHS può essere applicato a spessori diversi, fino a 1250 µm, a seconda delle condizioni dell'applicazione.
Consultare il rappresentante Sherwin-Williams per maggiori dettagli.
I sistemi sopra elencati sono rappresentativi dell'uso del prodotto, ma potrebbero essere adatti anche altri sistemi.

NOTE AGGIUNTIVE

Non tingere la Parte A.

Tempi di essiccazione, tempi di indurimento e vita utile sono forniti unicamente a titolo indicativo.

Non mescolare materiale precedentemente catalizzato con materiale nuovo.

Eseguire lo stripe coating su tutte le fessure, le saldature e gli spigoli vivi per evitare il deterioramento prematuro in queste aree.

I valori numerici indicati per le proprietà fisiche possono variare leggermente fra lotti diversi di prodotto.

Nota: Procedura di applicazione consigliata direttamente sull'acciaio: Applicare uno strato di 125-150 µm sul substrato. Lasciare che il materiale "bagni" la superficie. Successivamente applicare del materiale supplementare per portare lo spessore totale del film al livello consigliato.

Idoneo per l'uso con sistemi di protezione catodica.

Questa scheda tecnica è specificamente soggetta alla dichiarazione di non responsabilità disponibile su http://protectiveemea.sherwin-williams.com/Home/Disclaimer

DURA-PLATE® UHS

RIVESTIMENTO EPOSSIDICO PER SERBATOI

Revisione del 04/2025 Edizione 4

SALUTE E SICUREZZA

Consultare la scheda di sicurezza del prodotto per informazioni sulla sicurezza per lo stoccaggio, la movimentazione e l'applicazione di questo prodotto.

GARANZIA

Anche se tutte le dichiarazioni relative ai nostri prodotti (sia in questa scheda tecnica che altrove) sono corrette e accurate al meglio delle nostre conoscenze, non abbiamo alcun controllo sulla qualità o sulla condizione del substrato, sulle condizioni di applicazione o sui molti altri fattori che influenzano l'uso e l'applicazione del nostro prodotto.

L'adeguatezza del prodotto per le reali condizioni di applicazione o per l'uso previsto deve essere determinata esclusivamente da voi. Il contenuto del presente documento e di qualsiasi dichiarazione verbale o scritta già rilasciata o da rilasciare in relazione all'oggetto del presente documento, compresi eventuali suggerimenti sui prodotti appropriati e su eventuali sistemi di applicazione proposti, dettagli tecnici e altre informazioni sui prodotti, rappresenta solo i risultati dei test o l'esperienza ottenuta in circostanze controllate o definite, ed è quindi fornito solo per scopi informativi generali.

Salvo specifico consenso per iscritto da parte nostra, non saremo responsabili nei vostri confronti per qualsiasi perdita o danno, sia per contratto, illecito civile (inclusa la negligenza), violazione di obblighi di legge, false dichiarazioni, inesattezze o altro, derivanti da o in relazione al presente documento o a tali affermazioni.

Decliniamo qualsiasi dichiarazione, garanzia o assicurazione esplicita o implicita (compresa qualsiasi garanzia implicita di commerciabilità o idoneità per uno scopo particolare), sebbene nulla nella presente dichiarazione escluda o limiti la nostra responsabilità per morte o lesioni personali derivanti da negligenza, frode o dichiarazione fraudolenta a noi attribuibili, o qualsiasi altra responsabilità che non può essere esclusa o limitata dalla legge.

Tutti i prodotti forniti e i pareri tecnici formulati sono soggetti ai nostri Termini e condizioni di vendita standard di cui invitiamo a richiedere una copia e consultarla attentamente.

Il presente documento può essere modificato e aggiornato periodicamente, e una volta stampato non viene controllato. È responsabilità dell'utente assicurarsi di utilizzare la versione più aggiornata, disponibile su: www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA.

Qualora questa scheda tecnica sia il risultato di una traduzione, la versione originale per tale traduzione è quella inglese. In caso di dubbi, si prega di fare riferimento alla versione inglese originale, disponibile su: www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA.

Questa scheda tecnica è specificamente soggetta alla dichiarazione di non responsabilità disponibile su http://protectiveemea.sherwin-williams.com/Home/Disclaimer