



# Vernici Protettive e per uso navale

# DURA-PLATE™ UHS

## RIVESTIMENTO EPOSSIDICO PER SERBATOI

Revisione 05/2019 - Numero 8

### INFORMAZIONI SUL PRODOTTO

#### DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Rivestimento per serbatoi con ritenzione dei bordi, ad alto spessore superficiale e a indurimento rapido.

#### CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

<b>Punto di infiammabilità:</b>	> 93°C miscelato
<b>Finitura</b>	Lucida
<b>Colore:</b>	Bianco, Verde Chiaro
<b>Tenore di solidi in volume:</b>	98% ± 2%, miscelato
<b>Tenore di solidi in peso:</b>	98% ± 2%, miscelato
<b>COV:</b>	< 155 g/l
<b>Rapporto di miscelazione:</b>	4:1 in volume

#### SPESSORE CONSIGLIATO

	Resa per mano di vernice:			
	1 mano di vernice		2 mani di vernice	
	Min.	Max.	Min.	Max.
Micron a umido	450	550	250	300
Micron a secco	450	550	250	300
Micron totali	450	550	500	600
Copertura teorica m <sup>2</sup> /l	2,2	1,8	4	3,3
Tolleranza massima abbassamento tipicamente 800µm bagnato (784µm secco) spruzzo airless				
NOTA: l'applicazione a rullo o a pennello è consigliata solo per applicazioni locali e manutenzione.				

#### TEMPI DI ESSICCAZIONE MEDI

Indurente standard con spessore di 250-550 micron a umido al 50% U.R.			
	a 13°C	a 25°C	a 38°C
<b>Al tatto:</b>	12 ore	5 ore	3 ore
<b>Per la manipolazione:</b>	48 ore	14 ore	8 ore
<b>Per la riverniciatura:</b>			
<b>minimo:</b>	48 ore	14 ore	8 ore
<b>massimo:</b>	21 giorni	14 giorni	14 giorni
<b>Indurimento per l'utilizzo:</b>	10 giorni	4 giorni	24 ore
<b>Indurimento termico:</b>	8 ore a temperatura ambiente, poi 16 ore a 60°C		
<b>Durata limite di lavorabilità:</b>	30-40 minuti	30-40 minuti	20-30 minuti
<b>Tempo di induzione:</b>	15 minuti	Nessuno	Nessuno

Indurente a bassa temperatura con spessore di 250-550 micron a umido al 50% U.R.			
	a 4,5°C	a 13°C	a 25°C
<b>Al tatto:</b>	24 ore	5 ore	3 ore
<b>Per la manipolazione:</b>	48 ore	24 ore	8 ore
<b>Per la riverniciatura:</b>			
<b>minimo:</b>	48 ore	24 ore	8 ore
<b>massimo:</b>	30 giorni	21 giorni	14 giorni
<b>Indurimento per l'utilizzo:</b>	7 giorni	5 giorni	3 ore
<b>Indurimento al calore:</b>	8 ore a temperatura ambiente, poi 16 ore a 60°C		
<b>Durata limite di lavorabilità:</b>	20 minuti	20 minuti	10 minuti
<b>Tempo di induzione:</b>	5 minuti	Nessuno	Nessuno

#### IMPIEGHI CONSIGLIATI

Per l'uso su superfici di cemento o acciaio preparato in esposizioni navali e industriali quali:

- Conforme a MIL-PRF-23236, tipo VII, classe 5, 7, 9 e 11, grado C
- Parti interne della cassa di zavorra, parti interne del serbatoio dell'olio, serbatoio del carburante raffinato
- Tubo e parti interne del serbatoio dell'acqua potabile (certificati per NSF/ANSI 61)
- Impianti per il trattamento delle acque e dei rifiuti
- Aree di contenimento primarie e secondarie
- Dove occorrono proprietà di spessore del film protettivo per bordi
- Adatto per l'uso con sistemi per la protezione catodica

#### CARATTERISTICHE PRESTAZIONALI

**Substrato:** Acciaio

**Preparazione delle superfici:** BS EN ISO 8501-1 2007 Sa2½

**Sistema testato:** 1 mano di Dura-Plate UHS con dft 450 micron

Nome prova	Metodo di prova	Risultati
<b>Resistenza all'abrasione</b>	ASTM D4060, ruota CS17,1000 cicli, carico 1	Perdita 20,8 mg
<b>Adesione</b>	ASTM D4541; ASTM D3359	800 psi, minimo (ASTM D4541); 5A (ASTM D3359)
<b>Agenti atmosferici corrosivi</b>	ASTM D5894, 6 ossidazione e cicli, 2016 ore	Valutazione 10 secondo D610 per valutazione 10 secondo ASTM
<b>Impatto diretto Resistenza</b>	ASTM D2794; ASTM G14	30 in. lb. (ASTM D2794); 168 in. lb. (ASTM G14)
<b>Resistenza al calore a secco</b>	ASTM D2485	121°C
<b>Flessibilità</b>	ASTM D522, curva 180°, mandrino 1/2"	Superato, allungamento 9,7%
<b>Durezza alla matita</b>	ASTM D3363	3H

#### IMMERSIONE (temperatura ambiente):

- Miscelazione per cassa di zavorra..... Consigliata
- Petrolio greggio..... Consigliata
- Gasolio..... Consigliata
- Miscela benzina-alcool o etanolo..... Consigliata
- Acqua fresca/acqua potabile..... Consigliata
- Olio combustibile..... Consigliata
- MTBE, TAME, ETBE..... Consigliata
- Prodotti raffinati del petrolio..... Consigliata
- Acqua di mare..... Consigliata
- Petrolio aromatico pesante..... Consigliata
- Metanolo o miscela di metanolo..... Non consigliata

#### CONFEZIONE

<b>Dimensioni della confezione:</b>	Unità da 5 e da 17,5 litri
<b>Durata a magazzino:</b>	36 mesi, conservare all'interno da 5°C a 38°C
<b>Diluizione:</b>	Non consigliata
<b>Detergente:</b>	N. 13
<b>Indurente:</b>	3,5 litri in latta da 5 litri
<b>Peso:</b>	1,26 kg/l ± 0,04



# Vernici Protettive e per uso navale

# DURA-PLATE™ UHS

## RIVESTIMENTO EPOSSIDICO PER SERBATOI

Revisione 05/2019 Numero 8

### INFORMAZIONI SUL PRODOTTO

#### CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Temperatura (aria, superficie):

10°C minimo, 43°C massimo

3°C al di sopra del punto di rugiada

Il prodotto deve essere a 21-29°C per le caratteristiche di applicazione ottimali

**Umidità relativa:** 85% max.

**Nota:** Procedura di applicazione diretta sull'acciaio consigliata: Applicare una mano di 125-150 micron sul substrato. Lasciare che il prodotto inumidisca la superficie. Applicare un'altra mano di prodotto, per ottenere lo spessore totale del film raccomandato.

L'applicazione del prodotto in quantità al di sopra dei valori massimi consigliati o al di sotto dei valori minimi consigliati può compromettere le prestazioni di verniciatura.

#### PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

Preparazione minima consigliata:

Le superfici devono essere pulite, asciutte e integre. Rimuovere olio, polvere, grasso, sporcizia, ruggine e altre sostanze estranee per garantire un'adesione adeguata.

**Utilizzo con agenti atmosferici:**

Eseguire la granigliatura utilizzando un abrasivo angolare affilato: BS EN ISO 8501-1:2007 Sa2 (rugosità superficiale di 50-75 µ) getto d'acqua UHP secondo SSPC/NACE WJ-3/NV2 (per mostrare il profilo preesistente di 50 µ)  
Sull'acciaio pulito UHP deve essere applicato uno strato di primer per evitare che si verifichi l'ossidazione.

**Utilizzo in immersione:**

Eseguire la granigliatura utilizzando un abrasivo angolare affilato: BS EN ISO 8501-1:2007 Sa2½ (rugosità superficiale di 50-75 µ) getto d'acqua UHP secondo SSPC/NACE WJ-2/NV2 (per mostrare il profilo preesistente di 50 µ)  
Sull'acciaio pulito UHP deve essere applicato uno strato di primer prima che si verifichi l'ossidazione.

#### DISPOSITIVI DI APPLICAZIONE

Quanto segue è riportato a puro titolo indicativo. Potrebbe essere necessario modificare i valori di pressione e dimensione degli ugelli per garantire una spruzzatura adeguata. Pulire sempre i dispositivi di spruzzatura prima dell'uso con il detergente consigliato. Le diluizioni devono essere conformi alle norme vigenti in materia di COV nonché alle condizioni ambientali e di applicazione esistenti.

**Diluente** ..... Non consigliato

**Detergente** ..... N. 13

**Spruzzatura airless**

Unità.....74:1 pompa, minimo  
Pressione.....6000 psi minimo Tubo  
flessibile.....3/8" DI  
Ugello .....0,019"-0,021"  
Filtro .....30 mesh

**Per evitare il blocco del dispositivo di spruzzatura e del tubo flessibile, pulirlo regolarmente con un detergente n. 13 o se si prevedono lunghi periodi di non utilizzo.**

**Rullo e pennello:** Solo per applicazioni locali e manutenzione

**Istruzioni per la miscelazione:** Miscelare con cura il contenuto di ciascuno dei componenti con un agitatore a bassa velocità. Accertarsi che non rimangano residui sul fondo o sulle pareti della latta. A causa dell'aerazione che si verifica durante la produzione, è possibile che il livello di riempimento appaia superiore a 14 l. Non regolarlo prima della miscelazione. Unire la base e l'indurente. Agitare accuratamente la miscela con un dispositivo a motore.

Per accertarsi che non rimanga eventuale prodotto non miscelato sul fondo o sulle pareti delle latte dopo la miscelazione, ispezionare visivamente il contenitore versando il prodotto in un contenitore separato.

Miscelare sempre l'intera confezione; non dividere le unità per la miscelazione parziale.

Applicare la vernice con lo spessore consigliato per ottenere la resa indicata di seguito:

#### ISTRUZIONI PER LA PULIZIA

Pulire immediatamente fuoriuscite e schizzi con il detergente n. 13.

#### PRECAUZIONI DI SICUREZZA

Consultare la scheda di sicurezza (MSDS) prima dell'uso.

I dati tecnici e le istruzioni oggetto di pubblicazione sono soggetti a modifiche senza preavviso. Per ricevere dati tecnici e istruzioni supplementari, rivolgersi al distributore Sherwin-Williams di zona.

#### GARANZIA

Qualsiasi persona o azienda che utilizzi il prodotto senza procedere a ulteriori indagini circa l'idoneità del prodotto per lo scopo previsto, lo fa a proprio rischio e Sherwin-Williams non si assume alcuna responsabilità per le prestazioni del prodotto o per eventuali danni o perdite derivanti da tale uso.

Le informazioni dettagliate contenute in questa scheda tecnica possono essere periodicamente modificate alla luce dell'esperienza e del normale sviluppo del prodotto; prima dell'uso, i clienti sono pregati di rivolgersi a Sherwin-Williams, comunicando il numero di riferimento, per assicurarsi di essere in possesso dell'ultima versione.

[www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA](http://www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA)

La presente scheda tecnica è soggetta [in particolare alla dichiarazione di esclusione di responsabilità consultabile all'indirizzo](http://protectiveemea.sherwin-williams.com/Home/Disclaimer_IT)