



DURA-PLATE® 301W

PODKŁAD EPOKSYDOWY TOLERUJĄCY GORZEJ PRZYGOTOWANE PODŁOŻE

Zweryfikowano 10/2024 Wydanie 11

OPIS PRODUKTU

Dwuskładnikowa modyfikowana powłoka epoksydowa tolerująca wilgoć i gorzej przygotowane podłoże. Można ją nakładać bez ograniczeń co do punktu rosy oraz na mokre powierzchnie stalowe.

Nadaje się do stosowania na stali przygotowanej przez hydropiaskowanie, piaskowanie śrutowe lub obróbkę mechaniczną.

- Brak ograniczeń co do punktu rosy lub wilgotności względnej
- Można nakładać na mokre podłoża i średnią rdzę nalotową
- Wysoka odporność na działanie substancji chemicznych i na ścieranie
- Lepsze zachowanie krawędzi
- Doskonała przyczepność i właściwości antykorozyjne
- Utwardzanie w niskiej temperaturze

ZALECANE UŻYCIE

Jest to powłoka antykorozyjna zapewniająca długą żywotność stali. Może być stosowana zarówno na instalacjach zanurzonych, jak i pracujących w trudnych warunkach atmosferycznych w sektorze morskim, wydobywczym, budowlanym i przemysłowym. Nadaje się do nowych budynków, przebudowy, napraw i konserwacji. Zapewnia doskonałą wydajność, chroniąc obszary takie jak zbiorniki balastowe, zbiorniki próżniowe, zbiorniki ropy naftowej, zbiorniki szlamowe, zbiorniki błotne, pomieszczenia o dużej wilgotności, żęzy, pokłady, kadłuby zewnętrzne i stalowe mosty.

DANE TECHNICZNE PRODUKTU

Zawartość części stałych objętościowo: 97 ±3% (ASTM-D2697-03)

Zawartość części stałych wagowo: 89 ±2%

LZO: <100 g/l, wartość określona w sposób praktyczny, zgodnie z normą EPA Method 24.
66 g/l obliczone ze wzoru w celu spełnienia wymogów dyrektywy WE w sprawie emisji rozpuszczalników.
51 g/kg obliczone ze wzoru w celu spełnienia wymogów dyrektywy WE w sprawie emisji rozpuszczalników (W. Bryt.)

Kolory: Jasnoszary, białawy, zielony.
Dodatkowe kolory na zamówienie.
Wykończenie: Półpołysk
Powłoka Dura-Plate® 301W ma tendencję do odbarwiania się pod wpływem czynników atmosferycznych.
W przypadku wyższych wymagań pod względem stabilności kolorów zaleca się dodatkowo dwuskładnikową powłokę nawierzchniową Acrolon®.

Temperatura zapłonu: Baza: 102°C, Utwardzacz: 102°C

Środek czyszczący/rozcieńczający: Środek czyszczący/rozcieńczający nr 9 do czyszczenia. Rozcieńczanie nie jest zalecane.

Rozmiar opakowania: Dwuskładnikowy materiał dostarczany w oddzielnych pojemnikach do wymieszania przed użyciem: 16 litrów (20,8 kg) i 4 litry (5,2 kg) po zmieszaniu. Waga zależy od koloru i gęstości.

Proporcje mieszania: 7 części bazy na 3 części utwardzacza objętościowo. 100 części bazy na 30,3 części utwardzacza wagowo.

Gęstość: 1,3 kg/l (może się różnić w zależności od koloru).

Przydatność do użytku: 12 miesięcy od daty produkcji, przechowywane w oryginalnie zamkniętych pojemnikach, w chłodnym i suchym miejscu.

Zalecane metody nakładania: natrysk bezpowietrzny, pędzel.

Typowa grubość:

	Zużycie	
	Typowa	Maksymalne firankowanie
Na sucho	100 µm	300 µm
Na mokro	103 µm	309 µm
Teoretyczne zużycie materiału*	0,134 kg/m ² 0,103 l/m ²	
Wydajność teoretyczna*	7,46 m ² /kg 9,70 m ² /l	

* Liczba ta nie uwzględnia profilu powierzchni, nierównego nakładania, strat aplikacyjnych lub strat w pojemnikach i sprzęcie.

Grubość powłoki może się różnić w zależności od rzeczywistego użytkowania i specyfikacji.

Przydatność do stosowania:

0°C	+ 10°C	+ 20°C
1,5 godz.	50 minut	30 minut

Przydatność do stosowania zależy od temperatury i objętości.



DURA-PLATE® 301W

PODKŁAD EPOKSYDOWY TOLERUJĄCY GORZEJ PRZYGOTOWANE PODŁOŻE

Zweryfikowano 10/2024 Wydanie 11

ŚREDNIE CZASY SCHNIĘCIA

Dla grubości suchej powłoki 100 µm:

	0°C	+ 10°C	+ 20°C
Suchość w dotyku	21 godz.	15 godz.	4,5 godz.
Nakładanie kolejnych warstw	48 godz.	24 godz.	8 godz.
Całkowite wyschnięcie	48 godz.	24 godz.	20 godz.

Maksymalny czas do oznaczenia wynosi 6 miesięcy. W przypadku nakładania nawierzchniowych powłok poliuretanowych i epoksydowych maksymalny zalecany okres bez konieczności ścierania wynosi 28 dni. Przed nałożeniem kolejnej powłoki należy usunąć wszelkie zanieczyszczenia. Jeśli ponowne malowanie jest wykonywane po dłuższym czasie, przed nałożeniem kolejnych powłok powierzchnię należy przeszlifować mechanicznie i usunąć zanieczyszczenia. Liczby te podano wyłącznie jako wskazówkę. Należy również wziąć pod uwagę takie czynniki, jak ruch powietrza, grubość powłoki i wilgotność.

APROBATY I NORMY

Produkt zatwierdzony na potrzeby specyfikacji serwisowej szyn kolejowych: nr atestów XM92-M34-197, XM92-M34-200, XM92-M34-201

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Aby uzyskać zadowalającą przyczepność, należy się upewnić, że powierzchnie przeznaczone do malowania są czyste, suche i wolne od wszelkich zanieczyszczeń powierzchniowych, takich jak olej, smar i brud.

Powierzchnie stalowe należy oczyścić strumieniowo-ściernie do Sa 2½, zgodnie z normą ISO 8501-1 (ISO 12944-4). Średni profil chropowatości powierzchni Rz powinien mieścić się w zakresie 50-75 mikronów.

Powierzchnie przygotowywane ręcznie należy przygotować szczotką drucianą lub elektronarzędziem do stopnia przygotowania powierzchni St 3 zgodnie z normą ISO 8501-1 (ISO 12944-4).

Mycie wodą pod bardzo wysokim ciśnieniem do stopnia Wa 2 zgodnie z normą ISO 8501-4, z maksymalnym stopniem rdzy nalotowej M (SSPC SP12-VIS 4/NACE No.5-No.7).

Ponowne nakładanie na stare powłoki w dobrym stanie: W większości przypadków powłokę Dura-Plate® 301W można nakładać na istniejące systemy powłok będące w dobrym stanie. Przed malowaniem należy przetestować przyczepność do istniejących powłok na małym obszarze. Należy również zweryfikować przyczepność istniejących powłok. Należy usunąć wszystkie luźne materiały. Aby ocenić alternatywne sposoby przygotowania powierzchni, należy skontaktować się z firmą Sherwin-Williams. Wymagane jest odpowiednie czyszczenie i odtuszczenie powierzchni. Zaleca się ścieranie istniejącej powierzchni powłoki w celu zwiększenia przyczepności.

Możliwość nakładania na powierzchnie, które mogą być mokre w trakcie aplikacji. Dopuszczalna „mokra” powierzchnia jest definiowana jako powierzchnia, na której obecna jest cienka, równomiernie rozłożona warstwa wilgoci, ale na której nie ma bieżącej wody, kropeł ani stojącej wody. Dopuszczalność mokrej powierzchni można sprawdzić w praktyce, rysując na pionowym podłożu literę „V” wielkości dłoni. Jeśli spowoduje to kapanie lub spływanie wody po powierzchni, oznacza to, że ilość wody na powierzchni jest zbyt duża (nasyconie). W przeciwnym razie uznaje się powierzchnię za mokrą, odpowiednią do nałożenia podkładu.

Dodatkowe opcje czyszczenia: Niezależnie od rodzaju przygotowania powierzchni tolerancja na wilgoć pozwala na mycie powierzchni czystą wodą przed nałożeniem powłoki w celu zmniejszenia zanieczyszczenia solą. Taka tolerancja procedury oznacza, że można łatwo osiągnąć niewizualne standardy SC2 (NACE 5/SSPC-SP12). Tolerancja tlenków żelaza pozwala na nakładanie kolejnych powłok nawet na powierzchnię w znacznym stopniu pokrytą rdzą nalotową (odpowiednik stopnia M opisanego w normie SSPC VIS4(I)/NACE No. 7).

MIESZANIE

Składnik A bardzo dokładnie wymieszać mieszadłem mechanicznym do farb (zacząć powoli, a następnie zwiększyć do ok. 300 obr./min). Ostrożnie dodać składnik B i bardzo dokładnie wymieszać obydwa składniki (łącznie ze ścianami i dnem pojemnika). Mieszać przez co najmniej 3 minuty, aż do uzyskania jednorodnej mieszaniny. Zalecamy wlać zmieszany materiał do czystego pojemnika i ponownie krótko wymieszać w sposób opisany powyżej, aby uniknąć nieprawidłowego wymieszania. Podczas mieszania i obsługi materiałów należy zawsze nosić okulary ochronne, odpowiednie rękawice i inną odzież ochronną.

WARUNKI APLIKACJI

Temperatura podłoża powinna wynosić powyżej 0°C. Powierzchnia musi być wolna od lodu.

Temperatura powietrza otoczenia powinna wynosić od 0°C do +50°C.

Temperatura materiału powinna wynosić powyżej +5°C.

Względna wilgotność powietrza: brak ograniczeń.

SPRZĘT DO APLIKACJI

Poniżej podano wskazówki. W celu uzyskania zadowalających właściwości aplikacji mogą być potrzebne zmiany ciśnień i rozmiarów końcówek. Przed użyciem należy zawsze przepłukać sprzęt natryskowy wymienionym środkiem czyszczącym. Jakakolwiek redukcja musi być zgodna z obowiązującymi przepisami dotyczącymi LZO oraz z istniejącymi warunkami środowiskowymi i aplikacji.

Natrysk bezpowietrzny

Jednostka: Wydajny sprzęt bezpowietrzny

Rozmiar końcówki: 0,43 – 0,54 mm (0,017 – 0,021 cala)

Kąt dyszy: 60° - 80°

Ciśnienie robocze: 240-270 bara (3500-3900 psi)

Węże natryskowe: Ø ¾ cala (10 mm), maks. 60 m + 2 m przy zmniejszonej średnicy ¼ cala (6 mm)

Podane powyżej szczegóły dotyczące natrysku bezpowietrznego mają wyłącznie charakter orientacyjny.

Szczegóły, takie jak długość i średnica węża, temperatura farby oraz kształt i rozmiar obrabianej powierzchni, mają wpływ na wybór dyszy i ciśnienie robocze. Jednak ciśnienie robocze powinno zapewniać możliwie najniższe, stałe zadowalające rozpylenie.

Ponieważ warunki różnią się w zależności od zadania, obowiązkiem użytkownika jest upewnienie się, że używany sprzęt został skonfigurowany tak, aby dawał najlepsze wyniki.

W razie wątpliwości skonsultuj się z działem obsługi klienta firmy Sherwin-Williams.

Pędzel

Powłokę można nakładać pędzlem, jako powłokę wyprawkową lub do retuszu małych powierzchni. Może być konieczne nałożenie więcej niż jednej warstwy, aby uzyskać równoważną grubość suchej powłoki z pojedynczą warstwą nakładaną natryskowo.



DURA-PLATE® 301W

PODKŁAD EPOKSYDOWY TOLERUJĄCY GORZEJ PRZYGOTOWANE PODŁOŻE

Zweryfikowano 10/2024 Wydanie 11

REKOMENDOWANE SYSTEMY

Stal:

w zanurzeniu lub w warunkach atmosferycznych
1-3 x Dura-Plate® 301W

Warunki atmosferyczne
1-2 x Dura-Plate® 301W
1-2 x powłoka nawierzchniowa Acrolon®

Wymienione powyżej systemy są reprezentatywne dla zastosowania produktu, inne systemy również mogą być odpowiednie. Należy skontaktować się z firmą Sherwin-Williams.

UWAGI DODATKOWE

Podany czas schnięcia, utwardzania i przydatności do stosowania po zmieszaniu należy traktować wyłącznie orientacyjnie.

Powłoki epoksydowe — zastosowanie w warunkach tropikalnych:

Powłoki epoksydowe w czasie mieszania nie powinny przekraczać temperatury 35°C. Używanie tych produktów poza ich okresem przydatności do stosowania może skutkować gorszymi właściwościami adhezyjnymi, nawet jeśli materiały wydają się odpowiednio do zastosowania. Rozcieńczenie wymieszanego produktu nie rozwiąże tego problemu.

Powłoki epoksydowe — Stabilność kolorów:

Zmienna stabilność kolorów jest cechą powłok epoksydowych, które mają tendencję do żółknięcia i ciemnienia z wiekiem, niezależnie od tego, czy są nakładane na powierzchniach wewnątrz czy na zewnątrz pomieszczeń. W związku z tym wszelkie obszary, które naprawiono tym samym kolorem, w późniejszym terminie mogą się odznaczać na skutek zmiany koloru.

Gdy powłoki epoksydowe są wystawione na działanie światła ultrafioletowego, powstaje efekt kredowania powierzchni. Zjawisko to powoduje utratę połysku i powstawanie drobnego proszkowego osadu na powierzchni, który może powodować różnice kolorystyczne w zależności od aspektu konstrukcji stalowej. Efekt ten w żaden sposób nie umniejsza wydajności systemu.

W zastosowaniach, w których wymagana jest wysoka trwałość koloru i połysku lub pełne wykończenie dekoracyjne, zaleca się zastosowanie dodatkowej 2-składnikowej powłoki nawierzchniowej Acrolon®.

Wartości liczbowe podane dla danych fizycznych mogą się nieznacznie różnić w zależności od partii.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Informacje na temat bezpiecznego przechowywania, obchodzenia się i stosowania tego produktu można znaleźć w Karcie Charakterystyki Zdrowia i Bezpieczeństwa Produktu.

GWARANCJA

Chociaż wszystkie oświadczenia dotyczące naszych produktów (zarówno podane w tej karcie charakterystyki, jak i w inny sposób) są zgodne z naszą najlepszą wiedzą, są poprawne i dokładne, nie mamy kontroli nad jakością ani stanem podłoża, warunkami aplikacji ani wieloma innymi czynnikami wpływającymi na użytkowanie i zastosowanie naszego produktu.

Przydatność produktu w rzeczywistych warunkach zastosowania lub zamierzonego zastosowania musi zostać określona wyłącznie przez użytkownika. Treść niniejszego dokumentu oraz wszelkie ustne lub pisemne oświadczenia, które już zostały złożone, lub które mają zostać złożone w związku z przedmiotem niniejszego dokumentu, w tym wszelkie sugestie dotyczące odpowiednich produktów i wszelkich proponowanych metod aplikacji, szczegóły techniczne i inne informacje o produkcie stanowią wyłącznie wyniki testów lub doświadczenia uzyskane w kontrolowanych lub określonych okolicznościach, dlatego są udostępniane wyłącznie w celach informacyjnych.

O ile nie wyrazimy na to wyraźnej zgody na piśmie, nie ponosimy odpowiedzialności za jakiegokolwiek straty lub szkody wynikające z umowy, deliktu (w tym zaniedbania), naruszenia obowiązków ustawowych, wprowadzenia w błąd, nieprawdziwych oświadczeń lub w inny sposób, wynikające z niniejszego dokumentu lub w związku z nim, lub z takich oświadczeń.

Zrzekamy się wszelkich wyraźnych lub dorozumianych oświadczeń, gwarancji lub rękojmi (w tym wszelkich dorozumianych gwarancji przydatności handlowej lub przydatności do określonego celu), chociaż żadne z postanowień niniejszego wyłączenia odpowiedzialności nie wyłącza ani nie ogranicza naszej odpowiedzialności za śmierć lub obrażenia ciała wynikające z naszego zaniedbania, oszustwa lub oszukańcze wprowadzenie w błąd lub jakiegokolwiek inną odpowiedzialność, której nie można wyłączyć ani ograniczyć na mocy prawa.

Wszystkie dostarczane produkty i udzielone porady techniczne podlegają naszym Standardowym Warunkom Sprzedaży, o których kopię należy poprosić i z którymi należy się dokładnie zapoznać.

Ten dokument może podlegać okresowej modyfikacji oraz aktualizacji i nie podlega kontroli po jego wydrukowaniu. Obowiązkiem użytkownika jest upewnienie się, że korzysta z najbardziej aktualnej wersji, którą można znaleźć pod adresem: www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA.

Tłumaczenie niniejszej karty charakterystyki na inny język zostało wykonane w oparciu o język angielski, jako wersję źródłową. W przypadku jakichkolwiek pytań prosimy o zapoznanie się z główną wersją w języku angielskim, którą można znaleźć pod adresem: www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA.