



# Protective & Marine Coatings

# DURAPLATE 301W

## EPOXICO SIN SOLVENTES TOLERANTE A LA HUMEDAD

VERSIÓN BAJAS TEMPERATURAS Parte A: E06301TWCOLOR  
Parte B: E06301NW00B

Rev.: May.05, 2014

### INFORMACION DEL PRODUCTO

#### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

**DURAPLATE 301W** es un epóxico modificado sin de solventes de dos componentes tolerante a la superficie y a la humedad. Puede ser aplicado sin restricciones de punto de rocío sobre superficies de acero húmedas. DURAPLATE 301W presenta una buena resistencia química y a la abrasión y buenas propiedades de retención en los bordes (versión 301S). Puede ser aplicado sobre acero preparado por chorro de agua a alta presión, choro de arena o herramientas mecánicas.

- Excelente retención en los bordes (cuando se utiliza con DURAPLATE 301S)
- Sin restricciones de punto de rocío o de humedad relativa
- Excelentes propiedades anticorrosivas
- Puede ser aplicado sobre sustratos húmedos
- Puede ser aplicado sobre oxidación superficial "flash rust"
- Excelente adherencia a variados sustratos y entre capas
- Cumple Norma Petrobras N-2680

#### CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Terminación	: Semi Brillante
Color	: Gris 700 Rojo Oxido 300
Sólidos en Volumen	: 97 +/- 3%
Sólidos en Peso	: 98 +/- 2%
VOC (Método EPA 24)	: < 150 g/L; 1.25 lb/gal
Proporción de Mezcla	: 2.3 A : 1 B (en volumen)

#### Espesor Recomendado por Capa:

	Mínimo	Máximo
Húmedo mils (micras) :	4 (100)	6 (150)
Seco mils (micras) :	4 (100)	6 (150)
Rendimiento Pie <sup>2</sup> /gal (m <sup>2</sup> /L)	267 (6.7)	401 (10)

NOTA: La aplicación con brocha o rodillo pueden requerir capas múltiples para lograr el máximo espesor de película y apariencia uniforme.

#### Tiempo de Secado @ 6.0 mils (150 micras) @ 50% HR:

Versión: 301W	@ 32°F/0°C	@ 50°F/10°C	@ 68°F/20°C
Al Tacto:	21 horas	12 hrs.	4.5 horas
Manipulación:	48 horas	30 hrs.	20 horas
Repintado			
Mínimo:	48 horas	24 horas	8 horas
Máximo:	10 días	7 días	2 días
Vida Útil:	90 min.	60 min.	35 minutos

**Importante:** El rendimiento teórico es calculado con base al volumen de sólidos y no incluye las pérdidas debido a la rugosidad, porosidad o geometría de la superficie de las piezas, métodos de aplicación, la técnica de aplicación, irregularidades de la superficie, pérdida de material durante la reparación, salpicaduras, las condiciones climáticas y espesor excesivo de la película aplicada. Considere todas las pérdidas para el cálculo de la cantidad de pintura que se utilizará.

Duración Envasado:	12 meses sin abrir. Almacenado en interiores entre 40°F (4.5°C) a 100°F (38°C)
Punto de Inflamación:	>212°F (>102°C), mezclado (ASTM D56)
Diluyente Limpieza:	R11204D0000, R10033D0500

#### USOS RECOMENDADOS

DURAPLATE W es un recubrimiento anticorrosivo para la protección de acero de larga vida de servicio. Puede ser utilizado tanto para inmersión como sobre la línea de flotación en el servicio marino, costa afuera, construcción y aplicaciones industriales.

Es adecuado para construcciones nuevas, ampliaciones, reparación o aplicaciones de mantenimiento. Proporciona un superior desempeño de protección de áreas tales como los estanques de lastre, estanques de vacío, estanques de petróleo crudo, estanques de decantación, fosos de lodo, espacios húmedos, sentinas, cubiertas, casco exterior y puentes de acero.

#### CARACTERÍSTICAS DE RENDIMIENTO

Ensayo	Método de Ensayo	Resultados
Adherencia	ASTM D4541	2900 psi 20.3 MPa
Resistencia al impacto directo	ASTM G14	36'
Resistencia al impacto indirecto	ASTM G14	6'
Flexibilidad	ASTM D522 Mandril 1/8"	Pasa
EIS	ASTM G106-89 Y ASTM G3-89	1.51 X 10 <sup>9</sup> ohm / cm <sup>2</sup>
Dureza Lápiz	ASTM D3363	7H



# Protective & Marine Coatings

# DURAPLATE 301W

## EPOXICO SIN SOLVENTES TOLERANTE A LA HUMEDAD

VERSIÓN BAJAS TEMPERATURAS Parte A: E06301TWCOLOR  
Parte B: E06301NW00B

### SISTEMAS RECOMENDADOS

		Espesor de Película Seca (EPS)	
		Mils	(Micras)
<b>Inmersión</b>			
2 - 3 capas	DURAPLATE 301W	4 - 6	(100 - 150)
<b>Inmersión</b>			
1 - 2 capa	DURAPLATE 301W	4 - 6	(100 - 150)
2 - 3 capa	DURAPLATE 301S	4 - 6	(100 - 150)
<b>Atmosferico</b>			
1 - 2 capa	DURAPLATE 301W	4 - 6	(100 - 150)
<b>Atmosferico</b>			
1 - 2 capa	DURAPLATE 301W	4 - 6	(100 - 150)
1 - 2 capa	DURAPLATE 301S	4 - 6	(100 - 150)

Los sistemas mencionados arriba son representativos del uso del producto. Otros sistemas podrían ser apropiados.

### CERTIFICADOS y APROBACIONES

**Norma Petrobras N-2680:** Esta norma establece las características verificables en el laboratorio debido a la pintura epoxi sin disolvente tolerante a superficies mojadas proporcionadas en dos recipientes: uno que contiene la resina epoxi (componente A) y el otro que contiene un agente de curado basado en poliamina (componente B).

### CONDICIONES DE APLICACIÓN

	Duraplate 301W
<b>Temperatura Ambiente:</b>	
Mínimo:	32°F/0°C
<b>Temperatura Sustrato:</b>	
Mínimo:	50°F/0°C
Máximo:	122°F/50°C
<b>Humedad Relativa:</b>	Sin restricciones.

Consulte Boletín de Aplicación del producto para información detallada de aplicación.

### TINTEO

No tinte.

### GARANTÍA

The Sherwin-Williams Company garantiza que sus productos están libres de defectos de fabricación de acuerdo con los procedimientos aplicables de control de calidad de Sherwin Williams. La responsabilidad por productos defectuosos, si los hubiera, se limita al reemplazo del producto defectuoso o el reembolso del precio de compra pagado para el producto defectuoso, según lo determinado por Sherwin-Williams. NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO ES REALIZADA POR Sherwin-Williams, EXPRESA O IMPLÍCITA, LEGAL, POR APLICACIÓN DE LA LEY O DE OTRO TIPO, INCLUYENDO LA COMERCIALIZACIÓN Y APTITUD PARA UN PROPÓSITO PARTICULAR.

### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

La superficie debe estar limpia, seca y en buenas condiciones. Remover aceite, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto y todo material extraño para asegurar una adecuada adherencia.

**DURAPLATE 301W** es tolerante a preparación con agua a alta presión, chorro abrasivo húmedo o seco o superficies tratadas mecánicamente.

\***Chorro Abrasivo:** SSPC-SP6 o NACE 3 (ISO 8501-1:1988)

\***Water Jetting:** WJ2-M (SSPC SP12 - VIS4 (I) / NACE N°5 - N°7).

\***Tratamiento Mecánico:** SSPC-SP3 (ISO 8501 -1:1988)

\* Perfil de rugosidad recomendado: 2 a 3 mils (50 - 75 micras)

**Ventajas Adicionales:** Independientemente del tipo de preparación de la superficie, la tolerancia a la humedad del Duraplate 301 permite un lavado de la superficie con agua limpia antes de la aplicación del revestimiento para reducir la contaminación salina. Esta compensación en el procedimiento significa que se pueden alcanzar fácilmente los estándares no visuales SC2 (NACE 5 / SSPC-SP12). La tolerancia a los óxidos de hierro del Duraplate 301 permite proceder con la aplicación del recubrimiento incluso sobre una superficie considerablemente oxidada (equivalente a grado M como se describe en la norma SSPC VIS4 (I) / estándar NACE N°7).

**Repintado sobre pinturas viejas en buen estado:** DURAPLATE 301W en la mayoría de los casos se pueden aplicar sobre sistemas de recubrimiento existentes en buen estado. La adherencia a los revestimientos existentes debe ser probada en un área pequeña, antes de pintar. Además, la adherencia de los materiales antiguos debe ser verificada. Todos los materiales sueltos deben ser eliminados. Por favor, póngase en contacto con nuestro equipo de soporte técnico para evaluar alternativas de preparación de la superficie. Es necesario una limpieza aceptable y desengrase de la superficie. También se recomienda para promover la adherencia, la abrasión de la pintura antigua.

#### Preparación Standard de Superficies

Condición de Superficie	ISO 8501-1 BS7079:A1	Swedish Std. SIS055900	SSPC	NACE
Metal Blanco	Sa 3	Sa 3	SP 5	1
Casi Metal Blanco	Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
Grado Comercial	Sa 2	Sa 2	SP 6	3
Grado Brush-Off	Sa 1	Sa 1	SP 7	4
Limpieza Manual	Oxidado C	St 2 C	SP 2	-
	Picado y Oxidado	D St 2	SP 2	-
Limpieza Motriz	Oxidado	C St 3	SP 3	-
	Picado y Oxidado	D St 3	SP 3	-

### INFORMACIÓN PARA PEDIDOS

Envases y Pesos:

Kit de 0.825 Gal: Parte A: 0.575 US gal en un envase de 1 US gal  
Parte B: 0.25 US gal en un envase de ¼ US gal

Kit de 3.3 Gal: Parte A: 2.3 US gal en un envase de 5 US gal  
Parte B: 1.0 US gal en un envase de 1 US gal

Peso por galón de mezcla: 4.96 ± 0.2 kgs.

### RESPONSABILIDAD

La información y las recomendaciones expuestas en la presente Hoja de Datos de Producto se basan en pruebas realizadas por o en nombre de The Sherwin-Williams Company. Esta información y las recomendaciones expuestas en este documento están sujetas a cambio, que pertenecen al producto ofrecido en el momento de la publicación. Consulte a su representante de Sherwin Williams para obtener la información más reciente de Información del Producto y Boletín de Aplicación.



**Protective  
&  
Marine  
Coatings**

# DURAPLATE 301W

EPOXICO SIN SOLVENTES TOLERANTE A LA HUMEDAD

VERSIÓN BAJAS TEMPERATURAS Parte A: E06301TWCOLOR  
Parte B: E06301NW00B

Rev.: May. 05, 2014

## BOLETIN DE APLICACION

### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

La superficie debe estar limpia, seca y en buenas condiciones. Remover aceite, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto y todo material extraño para asegurar una adecuada adherencia.

DURAPLATE 301W es resistente a preparación con agua a alta presión, chorro abrasivo húmedo o seco o superficies tratadas mecánicamente.

\***Chorro Abrasivo:** SSPC-SP6 o NACE 3 (ISO 8501-1:1988)

**Water Jetting:** WJ2-M (SSPC SP12 – VIS4 (I) / NACE N°5 - N°7).

\***Tratamiento Mecánico:** SSPC-SP3 (ISO 8501 -1:1988)

\* Perfil de rugosidad recomendado: 2 a 3 mils (50 – 75 micras)

**Ventajas Adicionales:** Independientemente del tipo de preparación de la superficie, la tolerancia a la humedad del Duraplate 301 permite un lavado de la superficie con agua limpia antes de la aplicación del revestimiento para reducir la contaminación salina. Esta compensación en el procedimiento significa que se pueden alcanzar fácilmente los estándares no visuales SC2 (NACE 5 / SSPC-SP12). La tolerancia a los óxidos de hierro del Duraplate 301 permite proceder con la aplicación del recubrimiento incluso sobre una superficie considerablemente oxidada (equivalente a grado M como se describe en la norma SSPC VIS4 (I) / estándar NACE N°7).

**Repintado sobre pinturas viejas en buen estado:** DURAPLATE 301W en la mayoría de los casos se pueden aplicar sobre sistemas de recubrimiento existentes en buen estado. La adherencia a los revestimientos existentes debe ser probada en un área pequeña, antes de pintar. Además, la adherencia de los materiales antiguos debe ser verificada. Todos los materiales sueltos deben ser eliminados. Por favor, póngase en contacto con nuestro equipo de soporte técnico para evaluar alternativas de preparación de la superficie. Es necesario una limpieza aceptable y desengrase de la superficie. También se recomienda para promover la adherencia, la abrasión de la pintura antigua.

### CONDICIONES DE APLICACIÓN

	Duraplate 301W
<b>Temperatura: Ambiente:</b>	
Mínimo:	32°F/0°C
<b>Temperatura Sustrato:</b>	
Mínimo:	50°F/0°C
Máximo:	122°F/50°C
<b>Humedad Relativa:</b>	Sin restricciones.

Consulte Boletín de Aplicación del producto para información detallada de aplicación.

### EQUIPO DE APLICACIÓN

Lo siguiente es una guía. Puede ser necesario cambios en presiones y tamaños de boquillas para características adecuadas de rocío. Siempre purgue el equipo antes de usarlo con un diluyente indicado. Cualquier dilución debe cumplir con las normas existentes sobre VOC y ser compatible con las condiciones ambientales y de aplicación existentes.

**Diluyente de Limpieza**.....R11204D0000, R10033D0500

#### Spray sin Aire (Airless)

Presión.....3625 – 4350 psi (250 – 300 bar)  
Boquilla.....0.015" – 0.021 pulgadas  
Dilución.....No se diluye

#### Equipo Convencional

Pistola.....DeVilbiss MBC-510  
Boquilla Fluido.....D  
Tapa.....64HD  
Presión Atomización.....35 – 40 psi  
Presión Fluido.....15 psi  
Manguera de fluido y aire.....3/8"

#### Equipo Plural Componente

Bomba.....Graco XP70 o Extreme Mix  
Presión.....5.000 psi  
Manguera.....3/8" DI  
Boquilla.....0.15" – 0.21"  
Ajuste Bomba calentadora.....80 - 90

#### Brocha (sólo para refuerzos y pequeñas zonas de reparación)

Brocha.....Nylon/Polyester o Cerda Natural

#### Rodillo (sólo para refuerzos y pequeñas zonas de reparación)

Cubierta.....Tejida de 3/8" con centro resistente al solvente

Si no está indicado el equipo de aplicación específico, puede ser sustituido por equipo equivalente.



# Protective & Marine Coatings

# DURAPLATE 301W

## EPOXICO SIN SOLVENTES TOLERANTE A LA HUMEDAD

VERSIÓN BAJAS TEMPERATURAS Parte A: E06301TWCOLOR  
Parte B: E06301NW00B

### PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

La preparación de la superficie debe ser realizada tal como se ha indicado.

**Instrucciones de Mezclado:** Mezclar bien la pintura a una consistencia uniforme con un agitador mecánico de baja velocidad antes de usar.

Aplicar la pintura en el espesor recomendado y tasa de aplicación como se indica a continuación:

#### Espesor Recomendado por Capa:

	Mínimo	Máximo
Húmedo mils (micras) :	4 (100)	6 (150)
Seco mils (micras) :	4 (100)	6 (150)
Rendimiento Pie <sup>2</sup> /gal (m <sup>2</sup> /L)	267 (6.7)	401 (10)

NOTA: La aplicación con brocha o rodillo pueden requerir capas múltiples para lograr el máximo espesor de película y apariencia uniforme.

#### Tiempo de Secado @ 6.0 mils (150 micras) @ 50% HR:

Versión: 301W	@ 32°F/0°C	@ 50°F/10°C	@ 68°F/20°C
Al Tacto:	21 horas	12 hrs.	4.5 horas
Manipulación:	48 horas	30 hrs.	20 horas
Repintado			
Mínimo:	48 horas	24 horas	8 horas
Máximo:	10 días	7 días	2 días
Vida Útil:	90 min.	60 min.	35 minutos

**Importante:** El rendimiento teórico es calculado con base al volumen de sólidos y no incluye las pérdidas debido a la rugosidad, porosidad o geometría de la superficie de las piezas, métodos de aplicación, la técnica de aplicación, irregularidades de la superficie, pérdida de material durante la reparación, salpicaduras, las condiciones climáticas y espesor excesivo de la película aplicada. Considere todas las pérdidas para el cálculo de la cantidad de pintura que se utilizará.

La aplicación de la proporción de esparcimiento del revestimiento por sobre el máximo o bajo el mínimo recomendado puede afectar negativamente el rendimiento del producto.

### INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA

Limpie derrames y salpicaduras inmediatamente con diluyente R11204D0000, R10033D0500. Limpie las herramientas inmediatamente después de usarlas con diluyente R11204D0000. Después de la limpieza, enjuague el equipo de spray con R11204D0000 para prevenir oxidación del equipo. Siga las recomendaciones de seguridad del fabricante cuando utilice R11204D0000, R10033D0500.

### RESPONSABILIDAD

La información y las recomendaciones expuestas en la presente Hoja de Datos de Producto se basan en pruebas realizadas por o en nombre de representante The Sherwin-Williams Company. Esta información y las recomendaciones expuestas en este documento están sujetas a cambio, que pertenecen al producto ofrecido en el momento de la publicación. Consulte a su Recubrir en bandas las grietas, soldaduras y ángulos agudos para evitar una falla prematura en estas áreas de Sherwin Williams para obtener la información más reciente de Información del Producto y Boletín de Aplicación.

### CONSEJOS DE RENDIMIENTO

Recubrir en franjas las grietas, soldaduras y ángulos agudos para evitar una falla prematura en estas áreas.

Cuando se usa aplicación de spray, utilizar un 50% de traslape con cada paso de la pistola para evitar imperfecciones, áreas desnudas y agujeros. Si es necesario, aplique en forma cruzada en ángulo recto.

La tasa de rendimiento está calculada sobre los sólidos en volumen y no incluye el factor de pérdida de aplicación debido al perfil de rugosidad o porosidad de la superficie, habilidad y técnica del aplicador, método de aplicación, varias irregularidades en la superficie, material perdido durante la mezcla, derrame, sobre dilución, condiciones climáticas, y espesor excesivo de la película.

La dilución del material afectará el espesor de la película, la apariencia y la adherencia.

No mezclar material previamente catalizado con material nuevo.

No aplique el material más allá de tiempo de vida útil recomendada.

Con el fin de evitar el bloqueo de equipos de pulverización, limpie los equipos antes de usar o antes de largos períodos de detención con el diluyente R11204D0000, R10033D0500

**Detección de Imperfecciones** (si es necesario): Antes de servicio de inmersión, probar el revestimiento con equipos apropiados de detección de imperfecciones. Refiérase a norma NACE RPO188-0 para los procedimientos específicos.

Consulte la hoja de Información del Producto para propiedades y características adicionales de rendimiento.

### PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consulte la hoja de seguridad de materiales (MSDS) antes de usar.

Los datos técnicos e instrucciones publicados están sujetos a cambios sin aviso. Contacte a su representante Sherwin Williams para datos técnicos e instrucciones adicionales.

### GARANTÍA

The Sherwin-Williams Company garantiza que nuestros productos están libres de defectos de fabricación de acuerdo con los procedimientos aplicables de control de calidad de Sherwin Williams. La responsabilidad por productos defectuosos, si los hubiera, se limita al reemplazo del producto defectuoso o el reembolso del precio de compra pagado para el producto defectuoso, según lo determinado por Sherwin-Williams. NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO ES REALIZADA POR Sherwin-Williams, EXPRESA O IMPLÍCITA, LEGAL, POR APLICACIÓN DE LA LEY O DE OTRO TIPO, INCLUYENDO LA COMERCIALIZACIÓN Y APTITUD PARA UN PROPÓSITO PARTICULAR.