



# Protective & Marine Coatings

# DURA-PLATE™ 301W OBERFLÄCHENTOLERANTE BESCHICHTUNG

Überarbeitet 10/2019 Ausgabe 10

## PRODUKTINFORMATIONEN

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**DURA-PLATE® 301W** ist eine niedrigtemperaturhärtende, oberflächen- und feuchtigkeitstolerante modifizierte Zweikomponenten-Epoxid-Beschichtung. Es kann unabhängig vom Taupunkt und auf nassen Stahloberflächen angewendet werden. 301W weist eine gute Chemikalien- und Abriebbeständigkeit sowie eine gute Kantenstabilität auf. Es kann auf Stahl aufgetragen werden, der durch Hochdruck-Wasserstrahlen, Sandstrahlen oder mechanisch vorbereitet wurde.

- **Überragende Kantenqualität**
- Keine Einschränkungen in Bezug auf Taupunkt oder relative Luftfeuchtigkeit
- Ausgezeichnete Korrosionsschutzeigenschaften
- Kann auf nassen Untergründen angewendet werden
- Kann auf Flugrost aufgetragen werden
- Hervorragende Haftung auf Untergrund und als Zwischenschicht

### VERMERK

Dura-Plate 301W ist für die Wartungsspezifikation von Network Rail zugelassen.

Zertifikatnummern XM92-M34-197, XM92-M34-200, XM92-M34-201.

### PRODUKTEIGENSCHAFTEN

<b>Oberflächenbeschaffenheit:</b>	Seidenmatt
<b>Farbe:</b>	Begrenzte Auswahl
<b>Feststoffanteil nach Volumen:</b>	97 ± 3 %
<b>Feststoffanteil nach Gewicht:</b>	98 ± 2 %
<b>VOC (EPA-Methode 24):</b>	<100 g/l; 0,83 lb/gal
<b>Mischverhältnis:</b>	7:3 nach Volumen
<b>Spezifisches Gewicht:</b>	1,3 kg/l (kann je nach Farbton variieren).

#### Theoretische Auftragungsmenge pro Schicht:

	Minimal	Maximal
<b>Nassfilmdicke in Mikron (Mils)</b>	<b>103</b> (4,1)	<b>309</b> (12,3)
<b>Trockenfilmdicke in Mikron (Mils)</b>	<b>100</b> (4)	<b>300</b> (12)
<b>Geschätzte Reichweite m<sup>2</sup>/l (sq ft/gal)</b>	<b>9,7</b> (403)	<b>3,3</b> (137)

*Dieser Wert berücksichtigt nicht das Untergrundprofil, ungleichmäßige Auftragung, Übersprühen oder Behälter- und Gerätematerialverlust.*

*Beim Auftragen mit einem Pinsel können für eine maximale Schichtdicke und ein gleichmäßiges Erscheinungsbild mehrere Schichten notwendig sein.*

#### Trocknungszeiten

	bei 0 °C/32 °F	bei 10 °C/50 °F	bei 20 °C/68 °F
<b>Berührtrocken:</b>	21 Stunden	15 Stunden	4,5 Stunden
<b>Überstreichbar:</b>			
<b>Minimal:</b>	48 Stunden	24 Stunden	8 Stunden
<b>Maximal:</b>	6 Monate	6 Monate	6 Monate
<b>Griffzeit:</b>	48 Stunden	24 Stunden	20 Stunden
<b>Topfzeit:</b>	90 Minuten	50 Minuten	30 Minuten

*Diese Angaben dienen nur als Richtwert. Darüber hinaus müssen Faktoren wie Luftbewegung und Luftfeuchtigkeit berücksichtigt werden.*

Kann bis zu 6 Monate mit Dura-Plate 301-Produkten überlackiert werden, vorausgesetzt, die zu beschichtenden Oberflächen wurden entsprechend gereinigt. Für die Überbeschichtung mit Polyurethan- und Epoxid-Decklacken beträgt das empfohlene Intervall ohne Abriebgefahr maximal 28 Tage.

Für die Überlackierung mit anderen Produkten und/oder außerhalb des empfohlenen Zeitraums wenden Sie sich an Sherwin-Williams.

### EMPFOHLENE ANWENDUNGSBEREICHE

DURA-PLATE 301W ist eine Korrosionsschutzbeschichtung, die einen lang anhaltenden Schutz von Stahloberflächen bietet. Es kann sowohl bei Immersion als auch oberhalb der Wasserlinie in Marine-, Offshore-, Bau- und Industrieanwendungen eingesetzt werden.

Es eignet sich für den Einsatz bei Neubau-, Umbau-, Reparatur- oder Wartungsarbeiten. Es bietet eine überragende Leistung zum Schutz von Bereichen wie Ballasttanks, Leertanks, Rohöltanks, Slop tanks, Spülungstanks, Nassräumen, Bilgen, Decks, Außenhüllen und Stahlbrücken.

### LEISTUNGSMERKMALE

Testbezeichnung	Testmethode	Ergebnisse
<b>Haftfestigkeit</b> ASTM D4541	Nach Auftragung und Aushärtung	1740 – 2500 psi 12,0 – 17,2 MPa
	Nach 1000 Stunden Exposition gegenüber Salznebel	1350 – 1550 psi 9,3 – 10,8 MPa
	Nach 2000 Stunden Exposition gegenüber Salznebel	1305 psi/9,0 MPa
	Nach 1000 Stunden Exposition gegenüber Kondensation	1500 – 1800 psi 10,3 – 12,4 MPa
<b>Atmosphärische Exposition</b>	12 Monate	Rostgrad: 10 Grad der Blasenbildung: 10 Spalt-Unterschnitt: 1,0 mm
<b>Kathodische Abscheidung</b>	ASTM G8	Bestanden
<b>Feuchtigkeitsbeständigkeit</b>	ASTM D4585, 1000 Stunden ASTM D4585, 2000 Stunden	ASTM D1654, Grad:10 Keine Defekte
<b>Beständigkeit gegen Salznebel</b>	ASTM B117, 1000 Stunden ASTM B117, 2000 Stunden	D1654: Grad: 10 Keine Defekte

<b>Haltbarkeit:</b>	12 Monate, ungeöffnet Lagerung in Innenräumen bei 4,5 °C (40 °F) bis 38 °C (100 °F)
<b>Flammpunkt:</b>	>102 °C (>212 °F), gemischt (ASTM D56)
<b>Reinigung:</b>	TH03

### EMPFOHLENE SYSTEME

		Trockenfilmdicke/ct.	
		Mikrometer	(Mils)
<b>Für Immersion oder atmosphärische Exposition</b>			
1–2 cts.	DURA-PLATE 301W	100–300	(4–12)
1–3 cts.	DURA-PLATE 301W	100–150	(4–6)

<b>Atmosphärische Exposition</b>			
1–2 cts.	DURA-PLATE 301W	100–150	(4–6)
* 1–2 cts.	Decklack	50–100	(2–4)

\* Polyurethan- und Isocyanat-freie Decklacke aus dem Portfolio von Sherwin-Williams.

Die oben aufgeführten Systeme sind repräsentativ für die Verwendung des Produkts; es können auch andere Systeme geeignet sein. Bitte kontaktieren Sie Sherwin-Williams.

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

Dieses Datenblatt unterliegt dem Haftungsausschluss, der unter <http://protectiveemea.sherwin-williams.com/Home/Disclaimer> zu finden ist.



# Protective & Marine Coatings

# DURA-PLATE™ 301W OBERFLÄCHENTOLERANTE BESCHICHTUNG

Überarbeitet 10/2019 Ausgabe 10

## PRODUKTINFORMATIONEN

### AUFTRAGUNGSBEDINGUNGEN

<b>Umgebungstemperatur:</b>	
Minimal:	0 °C (32 °F)
<b>Temperatur des Trägermaterials:</b>	
Minimal:	0 °C (32 °F)
Maximal:	50 °C (122 °F)
<b>Relative Luftfeuchtigkeit:</b>	Keine Einschränkungen

### AUFTRAGUNGSAUSRÜSTUNG

**Airless Spritzverfahren – GRACO KING 56:1 ODER ÄHNLICH - ALLE FILTER ENTFERNT – MIN. LEITUNGSDURCHMESSER 3/8 Zoll**

Düsengröße:	17–21 thou (0,43–0,54 mm)
Öffnungswinkel:	60° – 80°
Betriebsdruck:	3500–3900 psi (246–274 kg/cm <sup>2</sup> )

Die obigen Angaben zum Airless-Spritzverfahren dienen nur als Richtwert. Weitere Informationen wie Länge und Durchmesser des Flüssigkeitsschlauchs, Lacktemperatur, Auftragsform und -größe wirken sich auf die gewählte Düse und den Betriebsdruck aus. Der Betriebsdruck sollte jedoch so niedrig wie möglich sein, um eine zufriedenstellende Zerstäubung zu gewährleisten. Da die Bedingungen je nach Anwendung variieren, müssen die Anwender sicherstellen, dass die verwendeten Geräte so eingestellt wurden, dass sie die besten Ergebnisse liefern. Kontaktieren Sie im Zweifelsfall Sherwin-Williams.

#### Pinsel

Das Material ist für die Auftragung mit dem Pinsel zur Streifenbeschichtung oder zur Ausbesserung kleinerer Flächen bei maximal 75 µm DFT geeignet. Unter Umständen sind mehrere Schichten erforderlich, um eine gleichwertige Trockenschichtdicke einer einzelnen, per Spritzverfahren aufgetragenen Schicht zu erhalten.

### ZUSÄTZLICHE HINWEISE

#### Epoxidbeschichtung – Farbbeständigkeit:

Die variable Farbstabilität ist ein Merkmal von Epoxidbeschichtungen. Diese neigen dazu, mit der Zeit zu vergilben und nachzudunkeln, egal ob sie im Innen- oder Außenbereich verwendet werden. Bereiche, die zu einem späteren Zeitpunkt mit der gleichen Farbe ausgebessert werden, können daher aufgrund dieser Farbveränderung auffallen.

Wenn Epoxidbeschichtungen ultraviolettem Licht ausgesetzt werden, bildet sich eine kreideartige, feine Pulverschicht an der Oberfläche. Dieses Phänomen führt zu einem Glanzverlust und kann je nach Aussehen des Stahlwerks zu Farbabweichungen führen. Dieser Effekt beeinträchtigt in keiner Weise die Leistung des Beschichtungssystems.

### BESTELLINFORMATIONEN

16-Liter-Kit (20,8 kg):	Teil A: 11,2 Liter in einem 20-Liter-Behälter Teil B: 4,8 Liter in einem 5-Liter-Behälter
4-Liter-Kit (5,2 kg):	Teil A: 2,8 Liter in einem 5-Liter-Behälter Teil B: 1,2 Liter in einem 2,5-Liter-Behälter

### GARANTIE

Jede Person oder Firma, die das Produkt verwendet, ohne sich vorher über die Eignung des Produkts für den vorgesehenen Zweck zu erkundigen, tut dies auf eigenes Risiko. Sherwin-Williams übernimmt keine Haftung für die Leistung des Produkts oder für Verluste oder Schäden, die sich aus einer solchen Verwendung ergeben.

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen können von Zeit zu Zeit

aufgrund von Erfahrungen und normaler Produktentwicklung geändert werden. Vor Verwendung wird dem Kunden empfohlen, sich bei Sherwin-Williams unter Angabe der Referenznummer zu erkundigen, ob er die neueste Ausgabe besitzt.

### UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Der Untergrund muss sauber, trocken und in gutem Zustand sein. Entfernen Sie Öle, Staub, Fette, Schmutz, losen Rost und andere Fremdkörper, um eine ausreichende Haftung zu gewährleisten.

**DURA-PLATE 301W** kann auf wassergestrahlenen, nass oder trocken strahlgereinigten oder mechanisch vorbereiteten Oberflächen angewendet werden.

**Abrasivestrahlreinigung:** Sa 2 ISO 8501-1:2007 (SSPC-SP6/NACE 3)

**Hochdruck-Wasserstrahlreinigung:** NACE WJ-2/SSPC SP WJ-2 ISO8501-4 Wa 2.5 (Mittlere Flugrostbildung)

**Mechanische Aufbereitung:** St3 ISO 8501-1:2007 (SSPC-SP3)

#### Weitere Reinigungsoptionen:

Unabhängig von der Art der Oberflächenvorbereitung ermöglicht die Feuchtigkeitstoleranz von D301W vor der Beschichtung die Reinigung der Oberfläche mit sauberem Wasser, um die Salzkontamination zu verringern. Durch seine Toleranz gegenüber Eisenoxid kann D301W auch bei Flugrost angewendet werden (äquivalent zu Grad M gemäß SSPC VIS4 (I)/NACE Nr. 7).

#### Überbeschichtung von intakten alten Lackierungen:

D301W kann in den meisten Fällen auf bestehende, unbeschädigte Beschichtungssysteme aufgetragen werden. Vor der großflächigen Anwendung sollte die Haftung auf der alten Beschichtung auf einer kleinen Fläche getestet werden. Darüber hinaus sollte auch die Haftung der bestehenden Beschichtung überprüft werden. Alle losen Beschichtungen sollten entfernt werden. Wenden Sie sich an Sherwin-Williams, um Alternativen zur Oberflächenvorbereitung zu prüfen. Die Oberfläche muss angemessen gereinigt und entfettet werden. Ein Aufrauhren/Anschleifen der alten Beschichtung wird ebenfalls empfohlen, um die Haftung zu verbessern.

Kann auf Oberflächen aufgetragen werden, die zum Zeitpunkt der Anwendung nass sind. Ein akzeptabler Nässegrad liegt vor, wenn auf der Oberfläche ein dünner, gleichmäßiger Feuchtigkeitfilm vorhanden ist, aber kein Wasser fließt bzw. keine Tropfen- oder Pfützenbildung auftritt. Der Nässegrad kann vor Ort getestet werden, indem mit dem Finger ein handgroßes „V“ an eine vertikale Stelle gezeichnet wird. Wenn dadurch Wassertropfen entstehen und über die Oberfläche ablaufen, ist der Wasserfilm auf der Oberfläche zu hoch („gesättigt“). Wenn nicht, kann der Nässegrad als akzeptabel angesehen und Dura-Plate 301W aufgetragen werden.

#### Normen zur Untergrundvorbereitung

Zustand des Untergrunds	ISO 8501-1 BS7079:A1	Schwedische Norm SIS055900	SSPC NACE
Blankes Metall	Sa 3	Sa 3	SP 5 1
Fast blankes Metall	Sa 2,5	Sa 2,5	SP 10 2
Sandstrahlen	Sa 2	Sa 2	SP 6 3
Abstrahlen	Sa 1	Sa 1	SP 7 4
Handwerkzeugreinigung	Rost	C St 2	SP 2 -
	Lochkorrosion & Rost	D St 2	SP 2 -
Elektrowerkzeugreinigung	Rost	C St 3	SP 3 -
	Lochkorrosion & Rost	D St 3	SP 3 -

### GESUNDHEIT UND SICHERHEIT

Informationen zur sicheren Lagerung, Handhabung und Anwendung dieses Produkts finden Sie im Produktdatenblatt.