



# DURA-PLATE® 138 A

## ABLEITFÄHIGE EPOXID-BESCHICHTUNG MIT 100 % FESTKÖRPERVOLUMEN

Überarbeitet 07/2023 Ausgabe 1

### PRODUKTBESCHREIBUNG

Eine 2-komponentige Epoxid-Beschichtung für den Korrosionsschutz von Stahl. Sie ist mechanisch widerstandsfähig, abrieb-, stoß- und schlagfest. Lösemittelfrei nach Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz-Beschichtungsstoffe (VdL-RL 04).

- Hohe Beständigkeit gegen brennbare und nicht brennbare Flüssigkeiten sowie gegen viele Chemikalien
- Bauaufsichtlich zugelassen auch für Treibstoffe mit Bioalkohol-Beimischungen (z.B. E 10) bzw. Biodiesel
- Elektrostatisch ableitfähig
- Hoher Diffusionswiderstand
- Sehr gute Haftfestigkeit auf Stahloberflächen

### EMPFOHLENER ANWENDBEREICH

Als Innenbeschichtung für Tanks zur Lagerung brennbarer Flüssigkeiten, Silos, Behälter, Rohre und Stahl-Auffangwannen in der chemischen Industrie.

### TECHNISCHE PRODUKTDATEN

|                                    |   |
|------------------------------------|---|
| <b>Feststoffanteil Volumen:</b>    | 100 ± 2 % (ISO 3233-3)  |
| <b>Feststoffanteil Gewicht:</b>    | 100 ± 2 %   |
| <b>VOC:</b>                        | 0 g/l praktisch ermittelt in Anlehnung an die Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz-Beschichtungsstoffe (VdL-RL 04).<br>189 g/l berechnet aus der Formulierung zur Erfüllung der Richtlinie 2010/75/EU.<br>145 g/kg berechnet aus der Formulierung zur Erfüllung der "VOC Solvent Emissions Directive" (UK). |
| <b>Farbton:</b>                    | Schwarzgrau (ca. RAL 7021)  |
| <b>Flammpunkt:</b>                 | Komponente A: >62 °C, Komponente B: >112 °C.  |
| <b>Gerätereinigung/Verdünnung:</b> | Cleaner 26 (zur Gerätereinigung)<br>Werkzeuge, verschüttete Flüssigkeiten und Spritzer sofort mit Cleaner 26 reinigen<br>Dura-Plate® 138 A darf nicht verdünnt werden.  |
| <b>Lieferform:</b>                 | Ein 2-komponentiger Beschichtungsstoff in separaten Gebinden, der vor Gebrauch gemischt wird:<br>11,8 kg (9 Liter) Einheit in Mischung<br>Die Angabe in Liter kann je nach Farbton und Dichte variieren.  |
| <b>Mischverhältnis:</b>            | Gewichtsteile: 100 : 31<br>Volumenteile: 100 : 39   |
| <b>Dichte:</b>                     | 1,3 kg/l (kann je nach Farbton variieren).  |
| <b>Lagerfähigkeit:</b>             | 2 Jahre ab Herstellung, kühl und trocken gelagert in nicht angebrochenen Gebinden.  |

#### Empfohlenes Verarbeitungsverfahren:

Airless-Spritzen, Streichen und Rollen

#### Empfohlene Schichtdicke und Materialverbrauch:

|                            | Standard  | Standfestigkeit |
|----------------------------|---|-----------------|
| Trockenschichtdicke        | 500 µm  | 1000 µm         |
| Nassschichtdicke           | 500 µm  | 1000 µm         |
| Theoretischer Verbrauch*   | 0,650 kg/m <sup>2</sup><br>0,500 l/m <sup>2</sup> |                 |
| Theoretische Ergiebigkeit* | 1,54 m <sup>2</sup> /kg<br>2,00 m <sup>2</sup> /l |                 |

\* Diese Angaben berücksichtigen nicht die Oberflächenrauheit, ungleichmäßige Schichtdicken, Overspray oder Verluste in Gebinden und Geräten.

Die Schichtdicke kann je nach Verwendung und Spezifikation variieren.

#### Verarbeitungszeit:

|            |            |
|------------|------------|
| + 20 °C    | + 30 °C    |
| 20 Minuten | 10 Minuten |

Die Verarbeitungszeit wird durch Temperatur und Ansatzmenge beeinflusst.



# DURA-PLATE® 138 A

## ABLEITFÄHIGE EPOXID-BESCHICHTUNG MIT 100 % FESTKÖRPERVOLUMEN

Überarbeitet 07/2023 Ausgabe 1

### DURCHSCHNITTliche TROCKNUNGSZEITEN

Für 300-1000 µm Trockenschichtdicke:

|          | + 20 °C    |
|----------|------------|
| Griffest | 4 Stunden  |
| Begehbar | 12 Stunden |

Die maximale Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen beträgt 2 Tage bei +20 °C. Vor der weiteren Überarbeitung müssen alle möglichen Verunreinigungen entfernt werden. Bei längeren Wartezeiten muss die Oberfläche durch Sweep-Strahlen vorbereitet werden.

Schlussrockenzeit: Voll mechanisch und chemisch beständig nach 7 Tagen bei + 20 °C.

Behälter oder Rohre können sofort nach den Beschichtungsarbeiten geschlossen werden. Die Beschichtung härtet ohne Frischluftzufuhr durch.

Diese Angaben dienen nur als Richtwerte.

### PRÜFZEUGNISSE & ZULASSUNGEN

- Bauaufsichtlich zugelassen vom DIBt für die Innenbeschichtung von Stahltanks zur Lagerung brennbarer Flüssigkeiten. Entspricht den Anforderungen der Zulassungsgrundsätze „Innenbeschichtung für Stahlbehälter“.
- Überwacht von KIWA NL gemäß BRL-K 779 als zertifizierte Innenbeschichtung von Stahltanks für Lagerung brennbarer Flüssigkeiten.

### OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Es muss sichergestellt werden, dass die zu beschichtenden Oberflächen sauber, trocken und frei von jeglichen Verunreinigungen wie Öl, Fett, Schmutz und Korrosionsprodukten sind, um eine einwandfreie Haftung zu erzielen.

Entfernen von Schweißperlen, verschleifen von Schweißnähten und Schweißnahtüberlappungen nach EN 14879-1.

**Stahloberflächen:** Strahlen im Norm-Vorbereitungsgrad Sa 2½ nach ISO 8501-1 (ISO 12944-4).  
Mittlere Rautiefe Rz ≥ 50 µm.

### MISCHEN

Vor dem Mischen Komponente A maschinell aufrühren (zunächst mit geringer Drehzahl, dann steigern auf maximal 300 U/min). Anschließend Komponente B vorsichtig zugeben und beide Komponenten sorgfältig vermischen, auch im Boden- und Wandbereich des Gebindes. Die Mischdauer beträgt mindestens 3 Minuten und ist erst dann beendet, wenn eine homogene Mischung vorliegt. Wir empfehlen, das gemischte Material in ein sauberes Gefäß umzufüllen (umtopfen) und nochmals kurz, wie oben beschrieben, durchzumischen, um Mischfehler zu vermeiden. Beim Mischen und Umtopfen der Produkte müssen geeignete Schutzhandschuhe, Arbeitskleidung und eine dichtschließende Schutzbrille/ Gesichtsschutz getragen werden.

### VERARBEITUNGSBEDINGUNGEN

Die Oberflächentemperatur muss über + 8 °C liegen und mindestens 3 °C über dem Taupunkt sein.

Die Materialtemperatur muss über + 20 °C liegen.

Die relative Luftfeuchtigkeit muss unter 80 % liegen.

### VERARBEITUNGSVERFAHREN

Nachfolgend einige Empfehlungen. Um die richtigen Verarbeitungseigenschaften zu erzielen, können Änderungen des Drucks und der Düsengröße erforderlich sein. Vor der Verwendung sind die Verarbeitungsgeräte mit der entsprechenden Verdünnung zu spülen.

#### Airless-Spritzen

Gerät: Leistungsfähige Airless Pumpe (Förderleistung ≥ 18 l/min)

Düsengröße: 0,48 – 0,58 mm (0,019 – 0,023 inch)

Spritzwinkel: 40° - 80°

Spritzdruck: min. 200 bar (2900 psi)

Spritzschlauch: Ø 3/8 inch (10 mm), max. 20 m  
+ 2 m mit reduziertem Ø 1/4 inch (6 mm)

Material- und Gerätetemperatur min. + 20 °C. Siebe entfernen.

Ansaugung direkt (ohne Ansaugschlauch) wird empfohlen.

Bei niedrigen Temperaturen empfehlen wir die Isolierung des Spritzschlauches sowie den Einsatz eines Durchlauferhitzers, besonders bei Verwendung längerer Spritzschläuche.

Die Angaben zum Airless-Spritzverfahren dienen als Anhaltspunkte.

Weitere Informationen wie Länge und Durchmesser des Materialschlauchs, Materialtemperatur, Bauteilgeometrie und Bauteilgröße wirken sich auf die Düsengröße und den Spritzdruck aus. Es sollte der geringste Spritzdruck gewählt werden, bei dem noch eine gute Zerstäubung gewährleistet ist.

Aufgrund ständig variierender Bedingungen bei der Verarbeitung ist der Verarbeiter für eine optimale Geräteeinstellung verantwortlich.

Im Zweifelsfall sollte der Sherwin-Williams Kundenservice zu Rate gezogen werden.

#### Streichen und Rollen

Nur für die Ausbesserung von Kleinflächen und zum Vorstreichen von Kanten geeignet.

#### Repair

- Verarbeitung unverdünnt
- Nur für kleinflächige Ausbesserungen!

Reinigen der Fehl- bzw. Schadstellen durch Mattschleifen bzw. Sweepstrahlen und gründliches entstauben. Anschließend sofort überbeschichten.

#### Porenprüfung

Porenprüfung ist aufgrund der elektrischen Leitfähigkeit der Beschichtung nur visuell möglich.



# DURA-PLATE® 138 A

## ABLEITFÄHIGE EPOXID-BESCHICHTUNG MIT 100 % FESTKÖRPERVOLUMEN

Überarbeitet 07/2023 Ausgabe 1

### EMPFOHLENE SYSTEME

#### Stahl, Edelstahl, Aluminium

1 x Dura-Plate® 138 A (min. 500 µm)

(möglicher Beschichtungsbereich in Abhängigkeit des zu lagernden Mediums: mind. 300 µm bis max. 1000 µm)

### ZUSÄTZLICHE HINWEISE

Trocknungszeiten, Aushärtungszeiten und Topfzeit sollten nur als Richtwerte betrachtet werden.

#### Chemische Beständigkeit:

Beständig gegen verschiedene Medien auf Anfrage.

#### Temperatur Beständigkeit:

Trockene Hitze bis ca. + 100 °C

Bei höheren Temperaturen bitten wir um Rücksprache mit dem Sherwin-Williams Kundenservice.

#### Elektrischer Widerstand:

$\leq 1 \times 10^8 \Omega$

Die angegebenen Kennwerte für die physikalischen Daten können von Charge zu Charge leicht variieren.

### GESUNDHEIT UND SICHERHEIT

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

### RECHTLICHE HINWEISE

Alle Angaben über unsere Produkte (ob in diesem Datenblatt oder anderweitig) sind nach bestem Wissen ermittelt und richtig, jedoch haben wir keinen Einfluss auf die Qualität oder den Zustand des Untergrundes, die Anwendungsbedingungen oder die vielen anderen Faktoren, die eine Anwendung unseres Produkts beeinflussen.

Die Eignung des Produkts unter den tatsächlichen Anwendungsbedingungen bzw. für den geplanten Verwendungszweck ist ausschließlich vom Verarbeiter zu beurteilen. Der Inhalt dieses Dokuments und alle mündlichen oder schriftlichen Erklärungen, die in Bezug auf den Gegenstand dieses Dokuments bereits abgegeben wurden oder noch abgegeben werden, einschließlich aller Vorschläge für geeignete Produkte und alle vorgeschlagenen Anwendungsmethoden, technischen Details und sonstigen Produktinformationen, stellen lediglich Testergebnisse oder Erfahrungen dar, die unter kontrollierten oder festgelegten Bedingungen gewonnen wurden, und werden daher nur zu allgemeinen Informationszwecken bereitgestellt.

Sofern wir uns nicht ausdrücklich schriftlich damit einverstanden erklären, haften wir nicht für entstandene Verluste oder Schäden, sei es aus vertraglichen Vereinbarungen, unerlaubter Handlung (einschließlich Fahrlässigkeit), Verletzung gesetzlicher Pflichten, falscher Darstellung, Falschaussage oder anderweitig, die sich aus oder in Verbindung mit diesem Dokument oder anderen Aussagen ergeben.

Wir lehnen jegliche ausdrücklichen oder stillschweigenden Zusicherungen, Gewährleistungen oder Garantien ab (einschließlich jeglicher stillschweigenden Gewährleistung der Gebrauchstauglichkeit oder der Eignung für einen bestimmten Zweck), obwohl nichts in diesem Haftungsausschluss unsere Haftung für Tod, Körperverletzung aufgrund unserer Fahrlässigkeit, unseres Betrugs, unserer arglistigen Täuschung oder jegliche andere Haftung, die gesetzlich nicht ausgeschlossen oder beschränkt werden kann, ausschließt oder beschränkt.

Alle gelieferten Produkte und erteilten technischen Ratschläge unterliegen unseren Allgemeinen Verkaufsbedingungen, von denen ein Exemplar zur sorgfältigen Prüfung angefordert werden sollte.

Dieses Produktdatenblatt kann bei Bedarf geändert bzw. aktualisiert werden. Es liegt in der Verantwortung des Benutzers, stets die aktuellste Version zu verwenden - diese finden Sie unter: [www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA](http://www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA).

Wenn dieses Datenblatt übersetzt wurde, dann wurde die englische Version als Quelle verwendet. Bei Fragen verweisen wir auf die englische Originalversion, die Sie unter [www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA](http://www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA) finden.