

## REVESTIMENTO DE EXCELENTE RESISTÊNCIA QUÍMICA E MECÂNICA

### DESCRIÇÃO

SHIELD COTE 150 é um revestimento monolítico anticorrosivo composto por resina epóxi éster vinílico e agente de cura (componentes A+B) e de um mix de cargas minerais inertes (componente C). Formam depois de misturados (componentes A+B+C), uma argamassa polimérica de excelente resistência química e mecânica. Aplicado em uma ou mais camadas sem reforço de fibra de vidro. Produto com três componentes aplicáveis e curáveis a frio.

### APLICAÇÕES

Para proteção anticorrosiva de estruturas em concreto em áreas de lavagem constante e ataques químicos severos, pisos em áreas sujeitas a trânsito de empilhadeiras e carga e descarga constante. Recomendado para aplicações em canaletas, bases de bomba e de tanques, diques de contenção, estruturas industriais, tanques, vasos e filtros de processo e estocagem.

É usado como Camada Base nos revestimentos do sistema Glass Shield 325 para substratos de concreto e aço.

A Camada Base impede que ocorra delaminação por tensões de cisalhamento na interface do revestimento com o substrato. A camada base de regularização também tem a função de nivelar irregularidades do substrato e arredondar cantos vivos. Executada através de desempenadeiras de aço e espátulas com espessura média de 1,5 mm.

### VANTAGENS

- Aplicação rápida;
- Revestimento monolítico;
- Baixa retração durante a cura;
- Boa resistência mecânica e à abrasão;
- Excelente resistência a larga gama de exposições químicas;
- Coeficiente de dilatação térmica próximo ao do aço e concreto;
- Suporta temperaturas elevadas, total imersão até 90°C, vapores e derrames até 120°C.

### FORNECIMENTO

EMBALAGEM	
Shieldcote 150 Líquido – Comp. A	Galão 5,0 Kg
Shieldcote 150 Agregado – Comp. C	Saco 9,0 Kg
Shieldcote 150 Líquido – Comp. A	Balde 25 Kg
Shieldcote 150 Agregado – Comp. C	Saco 22,5 Kg
Catalisador MEKP LPT – Comp. B	Frasco PEAD 1,00 Kg
Alisante 01	Galão 3,6 L Balde 18 L
Solvente LP - solvente de Limpeza	Lata 5 L e 18 L

### PROPRIEDADES A 25º C

Base química	Resinas Éster Vinílico Bisfenol A
Agregado	Cargas minerais quimicamente inertes
Massa específica (A+B+C)	2,05 g/cm <sup>3</sup>
Cor	Cinza, branca e verde
Espessura	1 a 4,5 mm
Viscosidade Brookfield 25°C componente A	9.000 – 11.000 cPs
Gel Time a 25°C	25 – 35 minutos
Resistência à tração	14,5 MPa
Resistência à compressão	77,18 MPa
Dureza Barcol	60
Coeficiente dilatação térmica	12 – 15 x 10 <sup>-6</sup> mm/mm/°C
Resistência à abrasão	Coeficiente Taber 40 (Disco C 517 – 5.000 ciclos – 1.000g)

### APLICAÇÃO

#### PROPORÇÃO DA MISTURA – 100 : 2 : 180

COMPONENTE	RELAÇÃO EM PESO	RELAÇÃO EM VOLUME
Shieldcote 150 Líquido – Comp. A	1,25 kg	1,00 litro
Catalisador MEK-P – Comp. B	0,02 kg	15 ml
Shieldcote 150 Agregado – Comp. C	2,25 Kg	1,90 litro

#### CONSUMO – MISTURA (A + B + C)

- 3,50 kg/m<sup>2</sup> por camada na espessura de 1,50 mm

COMPONENTE	CONSUMO - KG/M <sup>2</sup>
Shieldcote 150 Líquido – Comp. A	1,25
Catalisador MEK-P – Comp. B	15 ml / kg sobre comp. A
Shieldcote 150 Agregado – Comp. C	2,25

#### INTERVALO ENTRE CAMADAS E CURA

Intervalo entre camadas mínimo	4 horas
Intervalos entre camadas máximo	48 horas
Cura Total	5 a 7 dias a 25° C

Observado o intervalo de repintura do primer, aplica-se uma camada de Shieldcote 150 Camada Base na espessura de 1,5 mm, atingindo um consumo prático da mistura de 3,50 kg/m<sup>2</sup>.

O consumo da Camada Base poderá sofrer alterações em função do tipo e do estado do substrato a ser protegido, do tipo de resina utilizado, temperatura no local de aplicação, tipo de ferramenta utilizada e da habilidade e experiência do aplicador.

Para revestimentos monolíticos protetivos poderá ser aplicada uma, duas ou três camadas de Shieldcote 150 na espessura desejada de 1 a 4,5 mm, atingindo um consumo de 3,50 kg/m<sup>2</sup> da mistura para cada milímetro e meio de espessura do revestimento.

## FORMA DE APLICAÇÃO

Shieldcote 150 é aplicado com desempenadeira de aço, colher de pedreiro e espátula em camada única como Camada Base dos revestimentos Glass Shield 325. Pode ser aplicado em uma, duas ou três camadas como revestimento de proteção anticorrosiva.

1. Homogeneizar a resina do componente A, antes do uso, utilizando hélice helicoidal com agitação mecânica de baixa velocidade.
2. Adicionar o componente B ao componente A, respeitando a relação de mistura do produto, agitar mecanicamente em baixa rotação.
3. Acrescentar gradualmente o componente C, na mistura A+B, mantendo a agitação constante.
4. Misturar perfeitamente com agitador mecânico de baixa velocidade com hélice helicoidal acoplada para evitar incorporação de ar e obter uma massa homogênea dos componentes A+B+C.
5. Aplicar a argamassa polimérica através de desempenadeiras de aço, espátulas e trinchas sobre a superfície preparada e coberta pelo Epoprimer adequado respeitando a espessura especificada para a Camada Base do revestimento.
6. Não diluir a resina do componente A.
7. Não aquecer os componentes A e B.
8. Se o produto for utilizado como revestimento protetivo, pode ser aplicada uma camada do revestimento Glass Flake 421 D como Topcoat em ambientes abrasivos e na presença de químico extremamente agressivos.

## LIMPEZA

Imediatamente após o uso, o Shieldcote poderá ser removido do ferramental e equipamentos usando o Solvente LP ou Solvente EP. O produto após o endurecimento somente será removido mecanicamente.

## ARMAZENAMENTO

Mantendo-se o Shieldcote 150 em local seco, protegido do sol e outras fontes de calor e na embalagem original lacrada, seu tempo de vida no recipiente (*Shelf Life*) a 25°C é de 3 meses.

## PRECAUÇÕES

### HIGIENE E SEGURANÇA NO TRABALHO

O Shieldcote 150 não deve ser ingerido e não deve entrar em contato com a pele ou os olhos.

O ambiente de aplicação deve ter ventilação adequada. Evite a inalação de vapores. Quando o trabalho for realizado em áreas confinadas, deverá ser providenciado equipamento de oxigênio adequado.

Não permitir fumar, evitar a proximidade a chamas abertas, soldagens ou serviços que provoquem faísca próximo ao local de trabalho.

Algumas pessoas costumam ter maior sensibilidade a resinas, endurecedores e solventes, significando que a totalidade das instruções de higiene e segurança no trabalho contidas neste Boletim Técnico deverão ser consideradas. Recomenda-se o uso de luvas e óculos de proteção. O uso de cremes protetores é recomendado como proteção adicional da pele. Ao primeiro sinal de sensibilidade aos produtos, afastar imediatamente a pessoa do trabalho e procurar auxílio médico.

Respingos na pele poderão ser removidos com água e sabão. Em caso de contato com os olhos, enxaguar imediatamente com água limpa em abundância e procurar socorro médico. Em caso de ingestão acidental, procurar socorro médico imediatamente. Não induzir o vômito.

## INFORMAÇÕES ADICIONAIS

A Oro fabrica uma ampla gama de produtos especificamente desenvolvidos para revestimentos anticorrosivos, proteção, modernização ou o reparo de estruturas industriais e comerciais, que inclui revestimentos à base de resinas, pinturas especiais e ainda produtos para o tratamento de superfícies e produtos de apoio.

Além disso, a Oro também possui uma variedade de produtos complementares como sistemas de ancoragem, fibra de carbono e materiais especializados para reforço, reparo e proteção de estruturas de concreto.

Para mais informações sobre produtos, vídeos de treinamento ou literatura técnica, entre em contato com a Oro.



Av. Alfredo Ignácio Nogueira Penido, 255 – sala 1502

Ed. Le Classique – Jd. Aquarius – São José dos Campos – SP  
CEP 12.246-900

Telefone: +55 11 4617-3393

Email: [contacto@oro.eco.br](mailto:contacto@oro.eco.br)

Web: [oro.eco.br](http://oro.eco.br)

Os produtos mencionados neste Boletim Técnico são marcas registradas da Oro Desenvolvimento de Projetos de Engenharia para Revestimentos de Tanques e Estruturas com Materiais Compósitos Ltda.

Os produtos Oro são garantidos contra defeitos de fabricação e são vendidos sob encomenda. Embora a Oro possa fornecer suporte técnico à especificação, aplicação e informações técnicas objetivando a correta aplicação, a Oro não poderá assumir qualquer responsabilidade sobre o desempenho final dos produtos na obra acabada, uma vez que não possui controle direto sobre onde, como e em que condições os produtos são aplicados.