



DURA-COAT

ABRASION 306HT

DESCRIPCION Y USOS RECOMENDADOS

100% sólidos, Dura-Coat Abrasion 306HT es un recubrimiento sin solventes, de alta funcionalidad, con Epoxi Novolac relleno de cerámica, diseñado específicamente como un recubrimiento protector para metales en entornos altamente agresivos, con alta temperatura de hasta 280°C. Es especialmente resistente a la abrasión de alto desgaste y al impacto fuerte. Excelente en una amplia variedad de cáusticos y ácidos. Dura-Coat Abrasion 306HT puede aplicarse fácilmente con espátula de plástico o espátula de masilla hasta 1000 mils sin escurrimiento.

- Puede aplicarse hasta 1000 mils sin escurrimiento
- Adecuado para cualquier sustrato, como acero, bronce, aluminio, concreto
- Apropiado para protección contra corrosión y abrasión
- Diseñado para la reconstrucción de piezas desgastadas

EMBALAJES

	TAMAÑO	N.º CÓDIGO
OPCIONES	1kg	306HT-01
	2kg	306HT-02
	10kg	306HT-10
	20kg	306HT-20

CUMPLIMIENTO DE LA FDA

Este producto cumple con las regulaciones de la FDA para contacto directo con alimentos, específicamente FDA 21 CFR 175.300 y FDA 21 CFR 175.105.

ZONAS DE APLICACIÓN

- Codos de tuberías
- Hélices
- Contenedores
- Impulsores
- Transportadores de tornillo
- Ventiladores y carcasas
- Carcasas de bombas
- Muchos otros
- Tolvas y conductos
- Placas de desgaste
- Trituradoras de carbón

DATOS TECNICOS

Temperatura Máxima (dependiendo del servicio)	Servicio Húmedo	230°C	446°F
	Servicio Seco	280°C	536°F
Resistencia Química	Agua	Excelente	
	Álcalis	Excelente	
	Ácidos Inorgánicos	Excelente	
	Ácidos Orgánicos	Excelente	
	Disolventes Orgánicos	Excelente	
Sólidos por Volumen		100%	
Viscosidad		Pastosa	
Densidad Mixta		2.0	
Dureza del Durómetro Shore D	(ASTM D 2240)	84	
Tiempo de Trabajo		25 min / kg a 2°F	
Resistencia Vertical SAG a 21°C (70°F) y 12 mm (1/2")		Sin hundimiento	
Cobertura para kit de 10kg	8.6sf@240mils	0,8m²@6mm	
Relación de Mezcla	2:1 por Peso		Base: Activador
Color	Gris de serie. Azul y rojo opcional. Otros colores contactan con la fabricación		
Período de Validez	3 años a 55-95°F (13-35°C) - contenedores sin abrir		



DURA-COAT

ABRASION 306HT

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La preparación adecuada de la superficie es fundamental para el rendimiento a largo plazo de este producto. Los requisitos exactos para la preparación de la superficie varían según la severidad de la aplicación, la vida útil esperada y las condiciones iniciales del sustrato. Todos los bordes afilados y soldaduras deben ser lijados hasta quedar lisos o con un radio de 3 mm (120 mil) antes del arenado abrasivo. La preparación óptima proporcionará una superficie completamente limpia de todos los contaminantes y rugosa con un perfil angular entre 75-125 µm (3-5 mil). Esto se logra normalmente mediante una limpieza y desengrase inicial, seguido de un arenado abrasivo hasta alcanzar una limpieza de Metal Blanco (SSPC-SP10) o Metal Casi Blanco, seguido de la eliminación de residuos abrasivos residuales de la superficie a recubrir.

MEZCLA

Mezcle completamente el Activador en la Base usando un palo de mezcla o un taladro con una paleta de mezcla a baja velocidad, raspando los lados y el fondo del recipiente o de la tabla de mezcla. Mezcle en una proporción de 2 partes de Base por 1 parte de Activador en peso. Mezcle bien hasta obtener un material de color uniforme y sin vetas. DILUCIÓN: Nunca diluya.

TIEMPO DE CURADO

	16°C (60°F)	25°C (77°F)	32°C (90°F)
TACK FREE	4 horas	2 hora	1 hora
CARGA LIGERA	12 horas	6 horas	3 horas
TÉRMINO DE SOBRECAPA	16 horas	10 horas	5 horas
CARGA COMPLETA	24 horas	12 horas	6 horas
QUÍMICO COMPLETO	48 horas	24 horas	12 horas

APLICACIÓN

Use una espátula de plástico resistente o una espátula de masilla para aplicar un grosor mínimo de 6 mm. Trabaje el material en el perfil del sustrato para lograr la máxima adhesión y eliminar cualquier aire atrapado. Dé forma con una espátula de masilla o un aplicador de plástico. Si se utiliza un molde o una forma, asegúrese de recubrir su superficie con un agente desmoldante para evitar la adhesión del material.

TEMPERATURA DE APLICACIÓN

Mantenga entre 55 y 95°F (17 a 35°C). Sustrato: mantenga entre 45 y 105°F (7 a 40°C). La diferencia de temperatura entre el sustrato y el material no debe exceder los 10°F, 5°C. El sustrato debe estar al menos 5°F (3°C) por encima del punto de rocío. No aplique si la humedad relativa supera el 90%. Si es necesario, caliente el metal antes de la preparación de la superficie usando un calentador eléctrico o una lámpara de calor. Nunca use calentadores de gas, petróleo o queroseno, ya que dejarán un residuo grasiento en la superficie del metal. Para obtener los mejores resultados, mantenga todo el material en un área cálida durante la noche (75°F+) para facilitar la mezcla.

LIMPIAR

Las herramientas deben limpiarse de inmediato después de su uso utilizando un detergente alcalino industrial.

SEGURIDAD

Antes de usar cualquier producto, revise la ficha de datos de seguridad (SDS) o la hoja de seguridad correspondientes a su área. Siga los procedimientos estándar de entrada y trabajo de espacio confinado, si procede.

El fabricante, Dura-Coat Industrial Inc., no ofrece ninguna garantía expresa o implícita, incluidas las garantías de comerciabilidad o idoneidad para un propósito particular para este producto. En ninguna circunstancia el fabricante será responsable de daños incidentales, consecuentes u otros, incumplimiento de garantía, responsabilidad estricta o cualquier otra teoría que surja del uso de este producto. La información y las recomendaciones contenidas en este documento se basan en el Producto estándar y son propiedad y se proporcionan únicamente para el uso de nuestros clientes. Esta información se proporciona de buena fe y se cree que es verdadera y precisa a partir de la fecha/versión de este documento. Como el fabricante no tiene control sobre las condiciones de uso o el proceso de solicitud de las partes que utilizan este producto, el fabricante no puede aceptar la responsabilidad por pérdida, lesión u otros daños resultantes del uso del Producto o esta o cualquier otra información proporcionada por el fabricante. Por lo tanto, ninguna garantía de ningún tipo expresa o implícita, son hechas por el fabricante, Dura-Coat Industrial Inc., con respecto a este, o cualquier, producto fabricado por ellos o cualquier fabricante contratado o licenciado. Los productos Epoxi DURA-COAT® no proporcionan integridad estructural ni mejoras. Solo se utilizan para proporcionar protección contra la corrosión, el desgaste, la abrasión y los ataques químicos en un sustrato determinado y solo en la medida prevista en las fichas técnicas, las fichas técnicas, las fichas de datos de seguridad y cualquier otra información suministrada por escrito directamente del soporte técnico de los fabricantes.

3/26



+1 (561) 757-5620



dura-coat@dura-coat.net



www.dura-coat.net



12481 NW 44th Street
Coral Springs, Florida, 33065, USA

