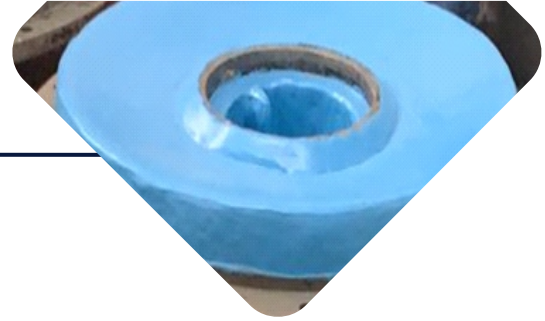




DURA-COAT

ABRASION FAST 351

DESCRIPCION Y USOS RECOMENDADOS

100% sólidos, Dura-Coat Abrasion Fast 351 es un recubrimiento cerámico de curado rápido y libre de solventes, diseñado particularmente como un recubrimiento protector para metales en entornos altamente agresivos, especialmente en situaciones de alta abrasión por desgaste. Excelente en una amplia gama de cáusticos y ácidos. El Dura-Coat Abrasion Fast 351 se puede aplicar fácilmente con espátula de plástico o cuchillo de masilla hasta 500 mils sin deslizamiento.

- Se puede aplicar hasta 500 mils sin deslizamiento
- Adecuado para cualquier sustrato: acero, bronce, aluminio, concreto
- Adecuado para protección contra la corrosión y la abrasión
- Diseñado para la reconstrucción de piezas desgastadas

EMBALAJES

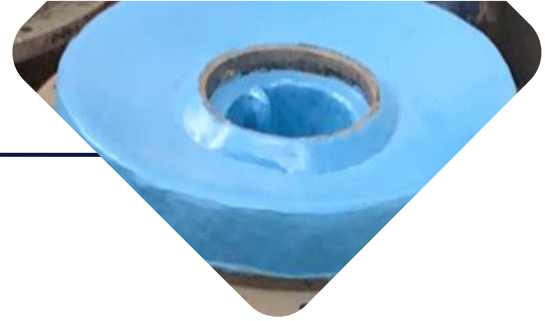
	TAMAÑO	N.º CÓDIGO
OPCIONES	1kg	351-01
	2kg	351-02
	10kg	351-10
	20kg	351-20

ZONAS DE APLICACIÓN

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

DATOS TECNICOS

Temperatura Máxima (dependiendo del servicio)	Servicio Húmedo	70°C	158°F
	Servicio Seco	93°C	200°F
Resistencia Química	Agua	Excelente	
	Álcalis	Excelente	
	Ácidos Inorgánicos	Bueno	
	Ácidos Orgánicos	Bueno	
	Disolventes Orgánicos	Bueno	
Sólidos por Volumen		100%	
Viscosidad		Pastosa	
Densidad de Mezcla		2.0	
Dureza del Durómetro Shore D	(ASTM D 2240)	85	
Tiempo de Trabajo		25 min / kg a 72°F	
Resistencia Vertical SAG a 21°C (70°F) y 12,7mm (500mils)		Sin humidimiento	
Cobertura para kit 10kg	25sf@80mils	2,3m²@2mm	
Relación de Mezcla	2:1 por peso		Base: Activador
Color	Gris de serie. Azul y rojo opcional. Para otros colores, consultar con fábrica.		
Período de Validez	3 años a 55-95°F (13-35°C) - contenedores sin abrir		



DURA-COAT ABRASION FAST 351

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La preparación adecuada de la superficie es fundamental para el rendimiento a largo plazo de este producto. Los requisitos exactos de la preparación de la superficie varían según la severidad de la aplicación, la vida útil esperada y las condiciones iniciales del sustrato. La preparación mínima es la preparación mecánica St2/St3. La preparación óptima proporcionará una superficie completamente limpia de todos los contaminantes y rugosa, con un perfil angular entre 75-125 μ m (3-5 mil). Esto normalmente se logra mediante una limpieza y desengrasado inicial, seguido de un chorro abrasivo hasta una limpieza de metal casi blanco (Sa 2 1/2), seguido de la eliminación de los residuos abrasivos restantes en la superficie a recubrir.

MEZCLA

Mezcle completamente el Activador con la Base utilizando una varilla de mezcla o un taladro con una pala mezcladora de baja velocidad, raspando los lados y el fondo del recipiente o 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	45 min	30 min	20 min
CARGA LIGERA	1 hora	45 min	30 min
TÉRMINO DE SOBRECAPA	1 hora	45 min	30 min
CARGA COMPLETA	1.5 horas	1 hora	45 min
QUÍMICO COMPLETO	4 horas	3 horas	2 horas

APLICACIÓN

Utilice una espátula de plástico resistente o un cuchillo de masilla para aplicar un espesor mínimo de 1 mm. Trabaje el material en el perfil del sustrato para lograr la máxima adhesión y eliminar cualquier aire atrapado. Moldee la forma correcta con el cuchillo de masilla o aplicador de plástico. Si se utiliza un molde o una forma, asegúrese de cubrir su superficie con un agente desmoldante para evitar la adherencia del material.

TEMPERATURA DE APLICACIÓN

Mantener entre 55 y 95°F (17 a 35°C). Sustrato: mantener entre 45 y 105°F (7 a 40°C). La diferencia de temperatura entre el sustrato y el material nunca debe exceder los 10°F (5°C). El sustrato debe estar al menos 5°F (3°C) por encima del punto de rocío. No aplicar si la humedad relativa supera el 90%. Si es necesario, calentar el metal antes de la preparación de la superficie utilizando un calentador eléctrico o lámpara de calor. Nunca usar calentadores de gas, aceite o queroseno, ya que dejarán un residuo grasoso en la superficie del metal. Para obtener los mejores resultados, mantener 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

