

DURA-COAT CHEMICAL 200HT

DESCRIPCION Y USOS RECOMENDADOS

El Dura-Coat Chemical 200HT es un recubrimiento cerámico de epoxi Novolac de alta funcionalidad, 100% sólidos y libre de solventes, diseñado específicamente como un recubrimiento protector para metales en entornos químicos altamente agresivos, especialmente en situaciones de alto desgaste por abrasión. Es excelente en una amplia gama de cáusticos y ácidos. El Dura-Coat Chemical 200HT se puede aplicar fácilmente con brocha o rodillo hasta 40 mils sin escurrimiento. Es capaz de resistir hasta 230°C en operación continua y hasta 280°C de forma intermitente.

- Se puede aplicar hasta 40 mils sin escurrimiento
- Adecuado para cualquier sustrato, como acero, bronce, aluminio, concreto
- Apto para protección contra la corrosión y la abrasión

CUMPLIMIENTO CON 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

- Tuberías
- Transportadores de tornillo
- Cajas de agua
- Intercambiadores de calor
- Ventiladores y carcasas
- Válvulas
- Revestimientos de tanques
- Carcasas de bombas
- Estructuras metálicas
- Impulsores
- Revestimiento interno de tuberías, uniones y soldaduras circunferenciales

EMBALAJES

	TAMAÑO	N.º CÓDIGO
OPCIONES	1kg	200HT-01
	2kg	200HT-02
	7.5kg	200HT-7.5
	15kg	200HT-15
	1125ml	200HT-Cart

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%	
Densidad Mixta		1.4	
Dureza del Durómetro Shore D	(ASTM D 2240)	83	
Tiempo de Trabajo		35 min / kg a 2°F	
Resistencia Vertical SAG a 21°C (70°F) y 1 mm (40mils)		Sin hundimiento	
Cobertura para kit de 7,5 kg	115sf @20mils	10,7m ² @500 micron	
Relación de Mezcla	2:1 por Peso		Base: Activador
Color	Gris como estándar. Azul y rojo opcionales. Otros colores, contacte al fabricante		
Período de Validez	3 años a 55-95°F (13-35°C) - contenedores sin abrir		



DURA-COAT CHEMICAL 200HT

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 µm (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

Mezclar completamente el Activador con la Base utilizando una paleta de mezcla o un taladro con una pala mezcladora de baja velocidad, raspando los lados y el fondo del recipiente o tabla de mezcla. Mezclar en proporción de 2 partes de Base por 1 parte de Activador en peso. Mezclar bien hasta obtener un material de color uniforme y sin rayas. DILUCIÓN: Nunca diluir.

TIEMPO DE CURADO

	16°C (60°F)	25°C (77°F)	32°C (90°F)
TACK FREE	4 horas	2 horas	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

Brocha: de cerdas medianas a rígidas de suficiente calidad para que las cerdas no se desprendan ni se queden en el recubrimiento (las cerdas pegadas con epoxi son las mejores). Recorte o use cinta para <1" de longitud.
 Rodillo: utilice un rodillo de buena calidad con un pelo de 1/8".
 Pistola Airless: 45:1 o más grande con BOQUILLA 529-535, presión de 5,000 psi o más. Temperatura 50°C (122°F).
 Airless de Componente Plural: Graco Xp70 o equivalente, calentado a 43°C (109°F).
 Aplicación Robótica: Aplicación robótica de recubrimiento en soldaduras circunferenciales internas usando un atomizador rotativo.

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.