



# DURA-COAT

## LOW SURFACE ENERGY 290

### DESCRIPCION Y USOS RECOMENDADOS

Dura-Coat Low Surface Energy 290 es un recubrimiento 100% sólidos, libre de solventes, cargado con cerámica, diseñado específicamente para minimizar la acumulación de polvos adherentes, proporcionando al mismo tiempo excelente resistencia química y a la abrasión. Presenta un desempeño sobresaliente en una amplia gama de ambientes cáusticos y ácidos. Puede aplicarse fácilmente con brocha o rodillo hasta 40 mils sin descuelgue. El recubrimiento se caracteriza por su baja energía superficial (40 dyn/cm), determinada mediante ensayos de ángulo de contacto, lo que le confiere propiedades antiadherentes frente a polvo, azúcar y minerales secos. Esta característica facilita el deslizamiento de materiales a granel como granos, concentrado de cobre, cemento y azúcar, reduciendo la acumulación y mejorando la eficiencia operativa.

- Puede aplicarse en espesores de hasta 40 mils sin escurrimiento
- Adecuado para cualquier sustrato: acero, bronce, aluminio, concreto
- Indicado para protección contra la corrosión y la abrasión

### EMBALAJES

|          | TAMAÑO | N.º CÓDIGO |
|----------|--------|------------|
| OPCIONES | 1kg    | 290-01     |
|          | 2kg    | 290-02     |
|          | 7.5kg  | 290-7.5    |
|          | 15kg   | 290-15     |

### 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

- Tolvas
- Transportadores de tornillo
- Sopladores
- Silos
- Transportadores de movimiento por aire
- Ventiladores
- Tanques
- Impulsores
- Muchos otros

### 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 12,7mm (500mils) |                                                                                 | Sin hundimiento   |                 |
| Cobertura para kit de 7,5kg                               | 115sf@20mils                                                                    | 10,7m²@500 micron |                 |
| 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 LOW SURFACE ENERGY 290

## 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

Mezcle completamente el Activador con la Base utilizando un palo de mezcla o un taladro con una pala de mezcla 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 rayas.

**DILUCIÓN:** Nunca diluya.

## TIEMPO DE CURADO

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

## APLICACIÓN

Brocha: cerdas de medianas a rígidas de suficiente calidad para que no se desprendan ni queden pegadas en el recubrimiento (las cerdas pegadas con epoxi son las mejores). Recorte o coloque cinta para que la felpa sea de menos de 1".

Rodillo: use rodillos de buena calidad con felpa de 1/8".

## 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 nunca debe exceder 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 utilizando un calentador eléctrico o una lámpara de calor. Nunca use calentadores de gas, aceite o queroseno, ya que dejarán un residuo grasoso en la superficie del metal. Para obtener mejores resultados, mantenga todo el material en un área cálida durante la noche (75°F+) para facilitar la mezcla.

## LIMPIAR

Utilice disolventes comerciales (acetona, xileno, alcohol, MEK) para limpiar las herramientas inmediatamente después de su uso. Una vez curado, el material tendría que ser abrasado.

## 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/version 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.