



DURA-COAT

3599

DESCRIPCION Y USOS RECOMENDADOS

100% sólidos, Dura-Coat 3599 es un compuesto de cerámica de curado rapido, libre de disolventes diseñado particularmente como un recubrimiento protector para metales en ambientes altamente agresivos, especialmente la abrasión de alto desgaste. Excelente en una amplia gama de cáusticos y ácidos. Dura-Coat 3599 se puede aplicar fácilmente con llana, espátula y hasta con las manos en sustratos horizontales y verticales.

- Se puede aplicar hasta 25,4mm sin resbalar
- Adecuado para cualquier sustrato, acero, bronce, aluminio, hormigón
- Adecuado para la protección contra la corrosión y la abrasión
- Diseñado para la reconstrucción de piezas desgastadas

EMBALAJES

	TAMAÑO	N.º CÓDIGO
OPCIONES	5 Lb	3599-05
	25 Lb	3599-25
	20 kg	3599-20

ZONAS DE APLICACIÓN

- Codos de tubería
- Transportadores de tornillo
- Chutes e tolvas
- Hélices
- Ventiladores
- Placas de desgaste
- Cuerpos de bombas
- Contenedores
- Impelidores
- Trituradoras de carbón
- Muchos otros

DATOS TECNICOS

Temperatura Máxima (dependiendo del servicio)	Servicio Húmedo	80°C	176°F
	Servicio Seco	120°C	248°F
Resistencia Química	Agua	Excelente	
	Álcalis	Excelente	
	Ácidos Inorgánicos	Bueno	
	Ácidos Orgánicos	Bueno	
	Disolventes Orgánicos	Bueno	
Sólidos por Volumen		100%	
Viscosidad		Pastoso	
Densidad de la Mezcla		2.0	
Dureza del Durómetro Shore D	(ASTM D 2240)	88	
Tiempo de Trabajo		25 min / kg a 72°F	
Resistencia Vertical SAG a 21°C (70°F) y 25,4mm (1.000mils)		Sin hundimiento	
Cobertura para kit de 25 Lb	10.2sf@240mils	0,95m²@6mm	
Relación de Mezcla	2:1 por Peso		Base: Activador
Color	Azul de serie. Gris 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 3599

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 con la gravedad de la aplicación, la vida útil esperada y las condiciones iniciales del sustrato. Todos los bordes afilados y soldaduras deberán ser desbastadas a un radio de 3 mm (120 mil) con disco abrasivo. La preparación óptima proporcionará una superficie limpia a fondo de todos los contaminantes y rugosa a un perfil angular entre 75-125 µm (3-5 mil). Esto se logra normalmente mediante la limpieza inicial y desengrasante y luego chorro abrasivo a una limpieza de Metal cercano al metal blanco, o preparación mecánica.

MEZCLA

Mezcle bien el activador en la base con la varilla de mezcla raspando los lados y el fondo del recipiente. Mezclar por peso 2 partes Base a 1 parte de Activador. Mezclar a fondo para producir un material uniforme y sin rayas. Nunca poner disolventes.

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 COMPLETA	4 horas	3 horas	2 horas

APLICACIÓN

Utilice una escobilla de plástico pesado o un cuchillo de masilla para aplicar un espesor mínimo de 6mm Trabaje el material en el perfil del sustrato para lograr el máximo adhesivo y eliminar cualquier aire atrapado. Contorno para corregir la forma con cuchillo de masilla o aplicador de plástico. Si se utiliza moho o forma, asegúrese de recubrir su superficie con un agente de liberación para evitar la adhesión 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 del sustrato y del material nunca debe superar los 10°F, 5°C. El sustrato deberá ser de un mínimo de 5°F (3°C) por encima del punto de rocío. No aplicar si la humedad relativa supera el 90%. Si es necesario, caliente el metal antes de la preparación de la superficie utilizando calentador eléctrico o lámpara de calor. Nunca utilice calentadores de gas, aceite o queroseno, ya que dejarán un residuo graso en la superficie metálica. Para obtener mejores resultados, mantenga todo el material en la zona 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.