

DURA-COAT CHEMICAL 200

DESCRIPCION Y USOS RECOMENDADOS

Dura-Coat Chemical 200 es un recubrimiento de Novolac epóxico de alta funcionalidad, 100% sólidos y libre de solventes, cargado con cerámica, diseñado especialmente como recubrimiento protector para metales en entornos químicos altamente agresivos, particularmente en condiciones de abrasión por desgaste. Ofrece un rendimiento excelente frente a una amplia gama de cáusticos y ácidos. Dura-Coat Chemical 200 puede aplicarse fácilmente con brocha o rodillo en espesores de hasta 40 mils sin escurrimiento.

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

EMBALAJES

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

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

- Chimeneas
- Conductos de gases de escape
- Depuradores
- Intercambiadores de calor
- Ventiladores y carcasas
- Válvulas
- Carcasas de bomba
- Revestimientos de tanques
- Estructuras metálicas
- Impulsores
- Muchos otros

DATOS TECNICOS

Temperatura Máxima (dependiendo del servicio)	Servicio Húmedo	50°C	122°F
	Servicio Seco	60°C	140°F
Resistencia Química	Agua	Excelente	
	Álcalis	Excelente	
	Ácidos Inorgánicos	Bueno	
	Ácidos Orgánicos	Bueno	
	Disolventes Orgánicos	Bueno	
Sólidos por Volumen		100%	
Densidad Mixta		1.4	
Dureza del Durómetro Shore D	(ASTM D 2240)	84	
Tiempo de Trabajo		35 min / kg a 72°F	
Resistencia Vertical SAG a 21°C (70°F) y 1 mm (40mils)		Sin hundimiento	
Cobertura para kit de 7,5 kg	115sf @20mils	10,7m²@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 200

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. La preparación mínima es la preparación mecánica St2/St3. La preparación ideal proporcionará una superficie completamente limpia de todos los contaminantes y rugosa, con un perfil angular entre 75–125 µm (3–5 mils). Esto normalmente se logra mediante una limpieza y desengrase inicial, seguido de un granallado abrasivo hasta alcanzar una limpieza de metal casi blanco (Sa 2 ½), seguido de la remoción de los residuos abrasivos restantes en la superficie a revestir.

MEZCLA

Mezcle completamente el Activador con la Base utilizando una varilla de mezcla o un taladro con pala mezcladora de baja velocidad, raspando los lados y el fondo del recipiente o de la placa de mezcla. Mezcle en la 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.

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 DA 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

Mantenga la temperatura entre 55 y 95°F (17 a 35°C). El sustrato debe mantenerse 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 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 a gas, aceite o queroseno, ya que dejarán un residuo oleoso en la superficie del metal. Para obtener los mejores resultados, mantenga todo el material en una zona cálida durante la noche (por encima de 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/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.