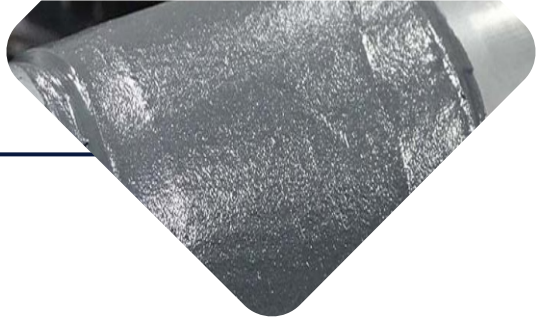
DURA-COAT



DURA-COAT
REBUILD FAST 151

DESCRIPCION Y USOS RECOMENDADOS

100% de sólidos, Dura-Coat Rebuid Fast 151 es una masilla epoxi de dos componentes de CURADO RÁPIDO a temperatura ambiente. Está diseñada específicamente como material de reconstrucción para metales en condiciones de servicio seco y de inmersión. Dura-Coat Rebuild Fast 151 es fácil de usar, no se descuelga, tiene buena resistencia química y alta resistencia mecánica.

- Se puede aplicar hasta 500 mils sin deslizamiento
- Apto 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.° CÓDIGO
OPCIONES	1kg	151-01
	2kg	151-02
	10kg	151-10
	18kg	151-18

CUMPLIMIENTO CON LA FDA

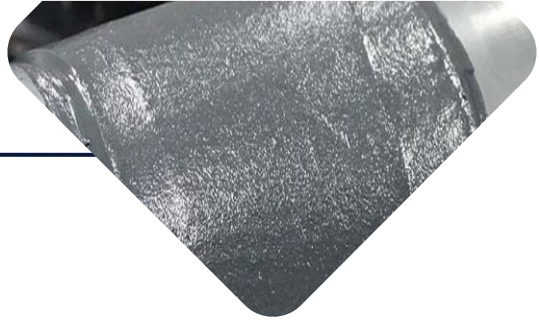
Este producto cumple con las regulaciones de la FDA para contacto directo con alimentos, específicamente FDA 21 CFR 175.300 y FDA 21 CFR 175.105.

ZONAS DE APLICACIÓN

- Ejes
- Transportadores de tornillo
- Chutes y tolvas
- Hélices
- Ventiladores y carcasas
- Placas de desgaste
- Cajas de bomba
- Contenedores
- Rotores
- Trituradoras de carbón
- Muchos otros

DATOS TECNICOS

Temperatura Máxima (dependiendo del servicio)	Servicio Húmedo Servicio Seco	90°C 160°C	194°F 320°F
Resistencia Química	Agua Álcalis Ácidos Inorgánicos Ácidos Orgánicos Disolventes Orgánicos	Excelente Excelente Bueno Bueno Bueno	
Sólidos por Volumen		100%	
Viscosidad		Pastosa	
Densidad Mixta		1.8	
Dureza del Durómeter Shore D	(ASTM D 2240)	85	
Tiempo de Trabajo		25 min / kg a 72°F	
Resistencia Vertical SAG a 21°C (70°F) y 12,7 mm (500mils)		Sin hundimiento	
Cobertura para kit de 10kg	60sf@40mils	5,6m²@1mm	
Cobertura		Varía en función del espesor aplicado	
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
REBUILD FAST 151

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 usando un palo 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 para 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 una espátula de masilla. Trabaje el material en el perfil del sustrato para lograr la máxima adhesión y eliminar cualquier aire atrapado. Dé forma al contorno correcto con una espátula de masilla o un aplicador de plástico. Si se utiliza un molde o una forma, cubra su superficie con un agente desmoldante para evitar la adhesión del material. El mecanizado es posible utilizando herramientas con punta de carburo. El lijado es posible si se realiza dentro de las 4 horas posteriores a la aplicación a 77°F (25°C), (agregue 1-1/2 horas por cada 10°F por debajo de 77°F, reste 1 hora por cada 10°F por encima de 77°F). Los agujeros grandes y grietas pueden ser reforzados con tela de vidrio o metal.

TEMPERATURA DE APLICACIÓN

Mantenga la temperatura 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 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 excede el 90%. Si es necesario, caliente el metal antes de la preparación de la superficie usando un calentador eléctrico o una lámpara de calor. Nunca use calentadores de gas, petróleo 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

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.

+1 (561) 757-5620 | dura-coat@dura-coat.net | www.dura-coat.net | 12481 NW 44th Street
Coral Springs, Florida, 33065, USA