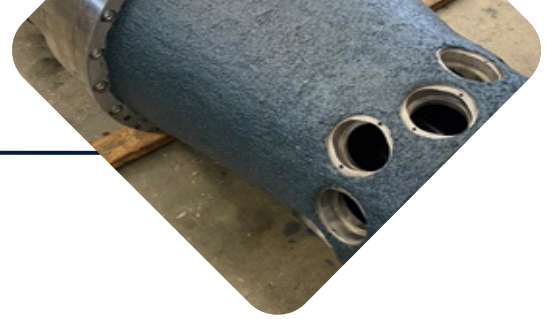




DURA-COAT

ABRASION 303

DESCRIPCION Y USOS RECOMENDADOS

Dura-Coat Abrasion 303 es un recubrimiento protector con 100% de sólidos, libre de solventes y cargado con cerámica, especialmente formulado para su uso en metales expuestos a entornos agresivos con alta abrasión por desgaste. El producto cuenta con una matriz de refuerzo con fibras de aramida, que proporciona una mayor resistencia tanto a la abrasión como al impacto. Ofrece una excelente resistencia química frente a una amplia gama de cáusticos y ácidos. Gracias a su consistencia densa y tixotrópica, puede aplicarse fácilmente con espátula plástica o cuchillo para masilla en espesores de hasta 500 mils sin escurrimiento, incluso sobre superficies con preparación mínima—ideal para mantenimientos rápidos y duraderos.

- Puede aplicarse hasta 500 mils sin escurrimiento
- Adecuado para cualquier sustrato: acero, bronce, aluminio, concreto
- Apropiado para protección contra corrosión y abrasión
- Diseñado para la reconstrucción de piezas desgastadas

EMBALAJES

	TAMAÑO	N.º CÓDIGO
OPCIONES	1kg	303-01
	2kg	303-02
	10kg	303-10
	20kg	303-20

ZONAS DE APLICACIÓN

- Codos de tuberías
- Hélices
- Reservorios
- Impulsores
- Transportadores de tornillo
- Ventiladores y carcaças
- Cuerpos de bombas
- Muchos otros
- Tolvas y ductos
- Placas de desgaste
- Trituradores de carbón

DATOS TECNICOS

Temperatura Máxima (dependiendo del servicio)	Servicio Húmedo	70°C	158°F
	Servicio Seco	93°C	200°F
Resistencia Química	Agua	Excelente	
	Álcalis	Excelente	
	Ácidos Inorgánicos	Bueno	
	Ácidos Orgánicos	Bueno	
	Disolventes Orgánicos	Bueno	
Sólidos por Volumen		100%	
Viscosidad		Pastosa	
Densidad de Mezcla		2.0	
Dureza del Durómetro Shore D	(ASTM D 2240)	85	
Tiempo de Trabajo		25 min / kg a 72°F	
Resistencia Vertical SAG a 21°C (70°F) y 12,7mm (500mils)		Sin humidimiento	
Cobertura para kit 10kg	16sf@120mils	1,5m²@3mm	
Relación de Mezcla	2:1 por peso		Base: Activador
Color	Gris de serie. Azul 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 ABRASION 303

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La preparación adecuada de la superficie es fundamental para el rendimiento a largo plazo de este producto. Los requisitos exactos de preparación de 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 con una rugosidad adecuada, con un perfil angular de entre 75–125 µm (3–5 mils). Esto normalmente se logra mediante una limpieza y desengrase inicial, seguida de un granallado abrasivo hasta alcanzar una limpieza de metal casi blanco (Sa 2 ½), seguido de la eliminación de los residuos abrasivos restantes en la superficie a recubrir.

MEZCLA

Mezcle completamente el Activador con la Base utilizando una varilla de mezcla o un taladro con una paleta mezcladora de baja velocidad, raspando los laterales y el fondo del recipiente o de la bandeja 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 vetas. **DILUCIÓN:** Nunca diluir.

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 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

Utilice una espátula plástica resistente o una llana para masilla para aplicar un espesor mínimo de 3 mm. Trabaje el material dentro del perfil del sustrato para asegurar máxima adherencia y eliminar cualquier bolsa de aire atrapada. Moldee con la forma deseada utilizando la espátula o el aplicador plástico. Si va a utilizar un molde o forma, asegúrese de cubrir su superficie con un agente desmoldante para evitar que el material se adhiera.

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 excede el 90%. Si es necesario, calentar el metal antes de la preparación de la superficie utilizando un calentador eléctrico o lámpara de calor. Nunca utilice calentadores a gas, aceite o queroseno, ya que dejarán un residuo aceitoso en la superficie metálica. Para obtener mejores resultados, mantenga todo el material en un área climatizada durante la noche (por encima de 75°F) para facilitar la mezcla.

LIMPIAR

Las herramientas deben limpiarse inmediatamente después del uso con un detergente alcalino industrial.

SEGURIDAD

Antes de utilizar cualquier producto, revise la Hoja de Datos de Seguridad (SDS) o la hoja de seguridad correspondiente a su región. Siga los procedimientos estándar para ingreso a espacios confinados y trabajo seguro, si corresponde.

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.

8/26



+1 (561) 757-5620



dura-coat@dura-coat.net



www.dura-coat.net



12481 NW 44th Street
Coral Springs, Florida, 33065, USA

