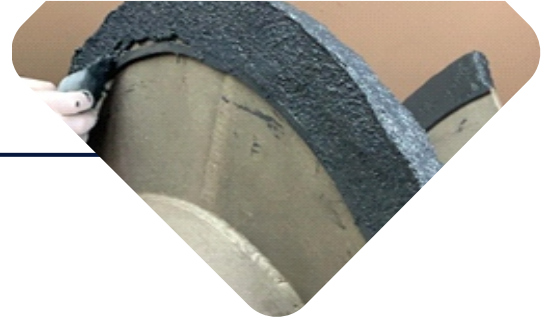




DURA-COAT ABRASION 307

DESCRIPCION Y USOS RECOMENDADOS

100% sólidos, Dura-Coat Abrasion 307 es un revestimiento de cerámica libre de disolventes diseñado particularmente como un recubrimiento protector para metales en ambientes altamente agresivos, especialmente la abrasión de alto desgaste y alta resistencia impacto. Excelente en una amplia gama de cáusticos y ácidos. Dura-Coat Abrasion 307 se puede aplicar fácilmente mediante una escoba de plástico o un cuchillo de masilla de hasta 1000 mils sin resbalar.

- Se puede aplicar hasta 1000 mils sin resbalar
- Adecuado para cualquier sustrato: acero, bronce, aluminio, hormigón
- Adecuado para protección contra la corrosión y la abrasión
- Diseñado para reconstruir piezas desgastadas

EMBALAJES

	TAMAÑO	N.º CÓDIGO
OPCIONES	1kg	307-01
	2kg	307-02
	10kg	307-10
	20kg	307-20

CUMPLIMIENTO DE 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.

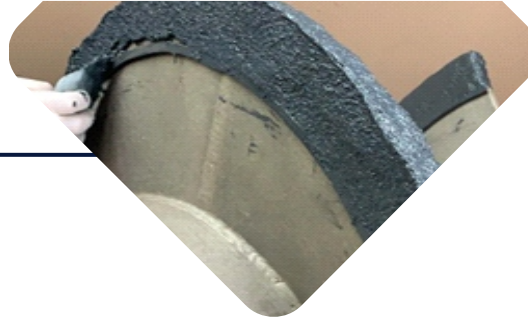
ZONAS DE APLICACIÓN

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

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%	
Viscosidad		Pastoso	
Densidad de la Mezcla		2.0	
Dureza del Durómetro Shore D	(ASTM D 2240)	84	
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 10g	8.6sf@240mils	0,8m²@6mm	
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 306

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 m (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	2 horas	1,5 horas	1 hora
CARGA LIGERA	2,5 horas	2 horas	1,5 horas
TÉRMINO DE SOBRECAPA	3 horas	2,5 horas	2 horas
CARGA COMPLETA	4,5 horas	4 horas	3,5 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 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 supera el 90%. Si es necesario, calentar el metal antes de la preparación de la superficie utilizando un calentador eléctrico o lámpara de calor. Nunca usar calentadores de gas, aceite o queroseno, ya que dejarán un residuo grasoso en la superficie del metal. Para obtener los mejores resultados, mantener 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.

8/26



+1 (561) 757-5620



dura-coat@dura-coat.net



www.dura-coat.net



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

