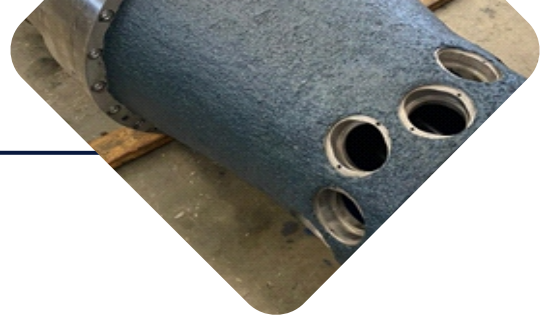




DURA-COAT

ABRASION FAST 353

DESCRIPCION Y USOS RECOMENDADOS

Dura-Coat Abrasion Fast 353 es un recubrimiento protector de curado rápido, 100% sólidos, libre de solventes, cargado con partículas cerámicas y reforzado con una matriz especial de fibras de aramida para una mayor resistencia a la abrasión y al impacto. Diseñado para superficies metálicas en entornos altamente agresivos, ofrece una excelente resistencia química en presencia de cáusticos y ácidos. Su naturaleza tixotrópica permite una aplicación sencilla con espátula plástica o cuchillo para masilla, en espesores de hasta 500 mils sin escurrimiento, y su rápido curado permite una ejecución ágil del proyecto incluso durante ventanas de parada limitadas.

- Puede aplicarse hasta 500 mils sin hundimiento
- Adecuado 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.º CÓDIGO
OPCIONES	1kg	353-01
	2kg	353-02
	10kg	353-10
	20kg	353-20

ZONAS DE APLICACIÓN

- Codos de tuberías
- Hélices
- Tolvas
- Impulsores
- Transportadores de tornillo
- Ventiladores y carcasas
- Cuerpos de bombas
- Muchos otros
- Tolvas y conductos
- Placas de desgaste
- Trituradoras 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 FAST 353

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 utilizando un palo de mezcla o un taladro con una paleta de mezcla de baja velocidad, raspando los lados y el fondo del recipiente o la tabla de mezcla. Mezcle en proporción de 2 partes de Base por 1 parte de Activador por peso. Mezcle a fondo 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	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 plástica gruesa o cuchillo de masilla para aplicar un grosor mínimo de 3 mm. Trabaje el material en el perfil del sustrato para lograr la máxima adhesión y eliminar cualquier aire atrapado. Contornee la forma correcta con el cuchillo de masilla o aplicador plástico. Si se utiliza un molde o forma, asegúrese de cubrir su superficie con un agente desmoldante 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 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 utilice 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 una 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.

8/26



+1 (561) 757-5620



dura-coat@dura-coat.net



www.dura-coat.net



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

