



DURA-COAT CHEMICAL 200 F

DESCRIPCION Y USOS RECOMENDADOS

Compuesto brochable de curado rápido, 100% sólidos, epoxi Novolac con relleno de micro esferas de cerámica para protección de la abrasión. Excelente resistencia química con presencia de cáusticos y ácidos concentrados. Se aplica fácilmente con brocha, rodillo y airless.

- Se puede aplicar hasta 635 micrones sin resbalar
- Extrema adherencia sobre acero, bronce, aluminio, hormigón
- Adecuado para protección contra la corrosión y la abrasión

EMBALAJES

	TAMAÑO	ROJO	GRIS		TAMAÑO	ROJO	GRIS		TAMAÑO	ROJO	GRIS
OPCIONES	1 kg	200F-R1	200F-GY1	OPCIONES	7,5 kg	200F-R7.5	200F-GY7.5	OPCIONES	1125 ML	200F-RCART	200F-GYCART
	2 kg	200F-R2	200F-GY2		15 kg	200F-R15	200F-GY15				

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
- Tuberías
- Bombas centrífugas
- Intercambiadores de calor
- Ventiladores
- Válvulas
- Celdas de flotación
- Tanques
- Estructuras metálicas
- Depuradores
- Muchos otros

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	Excelente	
	Ácidos Orgánicos	Excelente	
	Disolventes Orgánicos	Excelente	
Sólidos por Volumen		100%	
Densidad de la Mezcla		1.4	
Dureza del Durómetro Shore D	(ASTM D 2240)	85	
Tiempo de Trabajo		35 min / kg a 72°F	
Resistencia Vertical SAG a 21°C (70°F) y 12.7mm (500mils)		Sin hundimiento	
Cobertura para kit de 7,5kg	115sf @20mils	10,7m²@500 micron	
Relación de Mezcla	2:1 por Peso		Base: Activador
Color	Rojo y gris de serie. Para otros colores, consultar con fábrica.		
Período de Validez	3 años a 55-95°F (13-35°C) - contenedores sin abrir		





DURA-COAT CHEMICAL 200 F

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 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 3mm (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 75-125m (3-5 mil). Esto se logra normalmente mediante la limpieza inicial y desengrasante y luego chorro abrasivo a una limpieza de Metal Blanco (SSPC-SP10) o cercano al metal blanco, seguido de la eliminación de los residuos abrasivos del chorro en la superficie a recubrir.

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	3 horas	1,5 horas	1 hora
CARGA LIGERA	6 horas	3 horas	3 horas
TÉRMINO DE SOBRECAPA	8 horas	5 horas	3 horas
CARGA COMPLETA	10 horas	6 horas	4 horas
QUÍMICO COMPLETO	12 horas	8 horas	6 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 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 lámpara de calor. Nunca use calentadores de gas, aceite o queroseno, ya que dejarán un residuo graso 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.