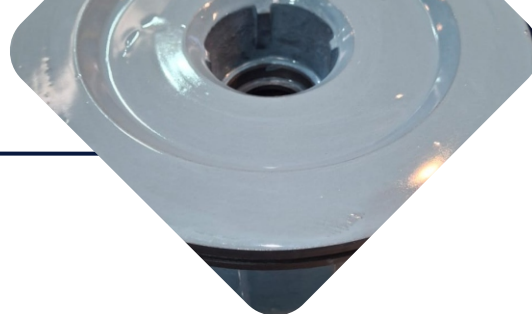




DURA-COAT LINER FAST 420 F

DESCRIPCION Y USOS RECOMENDADOS

Dura-Coat® Liner Fast 420 F es un recubrimiento epóxico cargado con cerámica, 100% sólidos y libre de solventes, diseñado para la protección de sustratos metálicos expuestos a ambientes industriales altamente agresivos, particularmente donde existe desgaste abrasivo severo. Proporciona excelente resistencia química frente a una amplia variedad de soluciones ácidas y cáusticas. El material puede aplicarse fácilmente con brocha, rodillo y airless spray en espesores de hasta 40 mils por capa, sin escurrimiento. También se aplica con pistola MixPac.

- Se aplica hasta 40 mils sin resbalar
- Extrema adherencia sobre acero, bronce, aluminio, hormigón
- Adecuado para la protección contra la corrosión y la abrasión

EMBALAJES

	TAMAÑO	N.º CÓDIGO
OPCIONES	1kg	420F-01
	2kg	420F-02
	7.5kg	420F-7.5
	15kg	420F-15
	1125ml	420F-Cart

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

- Cajas de agua
- Cuerpo de bombas
- Estructuras metálicas
- Impulsores
- Intercambiadores de calor
- Tanques
- Tuberías
- Transportadores de tornillo
- Válvulas
- Ventiladores
- Revestimiento interno de tuberías, uniones y soldaduras

DATOS TECNICOS

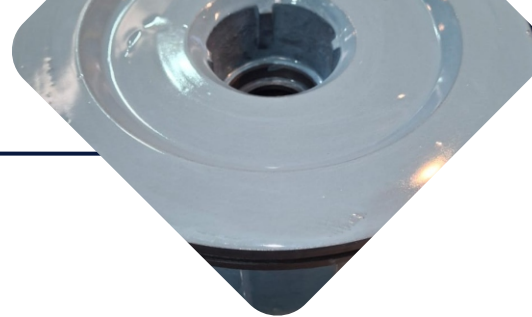
Temperatura Máxima (dependiendo del servicio)	Servicio Húmedo	92°C	198°F
	Servicio Seco	148°C	299°F
Resistencia Química	Agua	Excelente	
	Álcalis	Excelente	
	Ácidos Inorgánicos	Bueno	
	Ácidos Orgánicos	Bueno	
	Disolventes Orgánicos	Bueno	
Sólidos por Volumen		100%	
Densidad de la Mezcla		1.4	
Dureza del 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 1mm (40mils)		Sin hundimiento	
Cobertura para kit de 7,5kg	115sf @20mils	10,7m²@500 micron	
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		



ABRASION



CORROSION



DURA-COAT LINER FAST 420 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 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 con un perfil angular rugoso entre 75-125 µm (3-5 mil). Esto normalmente se logra mediante una limpieza inicial y desengrasado, seguido de un chorro abrasivo hasta obtener una limpieza de metal casi blanco (Sa.2 1/2), seguido de la eliminación de residuos de abrasivo residual de la superficie a recubrir.

MEZCLA

Mezcle el Activador completamente en la Base utilizando la varilla de mezcla, raspando los lados y el fondo del recipiente. Mezcle por peso, 2 partes de Base por 1 parte de Activador. Mezcle bien para producir un material uniforme y sin vetas. Nunca agregue solventes.

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	2 horas
TÉRMINO DE SOBRECAPA	8 horas	5 hroas	3 horas
CARGA COMPLETA	10 horas	6 horas	4 hroas
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.

Pistola MixPac: Presión de 100PSI, entre 50 a 55°C (122 a 131°F).

TEMPERATURA DE APLICACIÓN

Mantenha entre 55 a 95°F (17 a 35°C). Substrato: mantenha entre 45 a 105°F (7 a 40°C). A diferença de temperatura entre o substrato e o material nunca deve exceder 10°F (5°C). O substrato deve estar a pelo menos 5°F (3°C) acima do ponto de orvalho. Não aplique se a umidade relativa exceder 90%. Se necessário, aqueça o metal antes da preparação da superfície usando um aquecedor elétrico ou lâmpada de calor. Nunca use aquecedores a gás, óleo ou querosene, pois deixarão um resíduo oleoso na superfície do metal. Para melhores resultados, mantenha todo o material em área aquecida durante a noite (75°F ou mais) para facilitar a mistura.

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

