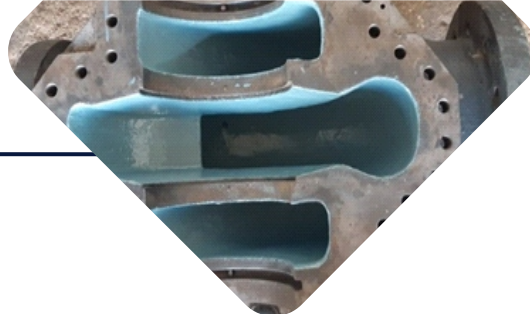




DURA-COAT METAL 400 S

DESCRIPCION Y USOS RECOMENDADOS

100% sólidos, Dura-Coat Metal 400 S es un recubrimiento sin solventes, relleno con cerámica, diseñado especialmente como un recubrimiento protector para metales en entornos altamente agresivos, especialmente en condiciones de alta abrasión por desgaste. Excelente en una amplia gama de cáusticos y ácidos. Dura-Coat Metal 400 S se puede aplicar fácilmente con brocha, rodillo y pulverización sin aire hasta 40 mils sin deslizamiento.

- Se puede aplicar hasta 40 mils sin deslizamiento
- Apto para cualquier sustrato: acero, bronce, aluminio, concreto
- Adecuado para protección contra la corrosión y la abrasión

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

- Tuberías
- Transportadores de tornillo
- Cajas de agua
- Intercambiadores de calor
- Ventiladores y carcasas
- Válvulas
- Revestimientos de tanques
- Carcasas de bombas
- Estructuras metálicas
- Impulsores
- Revestimiento interno de tuberías, uniones y soldaduras circunferenciales

EMBALAJES

	TAMAÑO	N.º CÓDIGO
OPCIONES	1kg	400S-01
	2kg	400S-02
	7.5kg	400S-7.5
	15kg	400S-15
	1125ml	400S-Cart

DATOS TECNICOS

Temperatura Máxima (dependiendo del servicio)	Servicio Húmedo	90°C	194°F
	Servicio Seco	150°C	320°F
Resistencia Química	Agua	Excelente	
	Álcalis	Excelente	
	Ácidos Inorgánicos	Bueno	
	Ácidos Orgánicos	Bueno	
	Disolventes Orgánicos	Bueno	
Sólidos por Volumen		100%	
Densidad Mixta		1.4	
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 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. Otros colores contactan con la fabricación		
Período de Validez	3 años a 55-95°F (13-35°C) - contenedores sin abrir		



ABRASION



CORROSION



DURA-COAT METAL 400 S

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 bien el Activador con la Base utilizando una varilla de mezcla o un taladro con una pala mezcladora de baja velocidad, raspando los lados y el fondo del recipiente o la tabla de mezcla. Mezcle en una proporción de 2 partes de Base por 1 parte de Activador en peso. Mezcle completamente hasta obtener un material de color uniforme y sin vetas. DILUCIÓN: Nunca diluya.

TIEMPO DE CURADO

	16°C (60°F)	25°C (77°F)	32°C (90°F)
TACK FREE	6 horas	4 horas	3 horas
CARGA LIGERA	12 horas	8 horas	6 horas
TÉRMINO DE SOBRECAPA	16 horas	10 horas	8 horas
CARGA COMPLETA	24 horas	16 horas	12 horas
QUÍMICO COMPLETO	48 horas	24 horas	18 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 17 y 35°C (55 a 95°F). Sustrato: mantenga la temperatura entre 7 y 40°C (45 a 105°F). La diferencia de temperatura entre el sustrato y el material no debe exceder los 5°C (10°F). El sustrato debe estar al menos 3°C (5°F) por encima del punto de rocío. No aplique si la humedad relativa excede el 90%. Si es necesario, caliente el metal antes de la preparación de la superficie usando un calentador eléctrico o una lámpara de calor. Nunca utilice calentadores de gas, aceite o queroseno, ya que dejarán un residuo grasoso en la superficie del metal. Para obtener mejores resultados, mantenga todo el material en un área cálida durante la noche (por encima de 24°C/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

