

## Hoja técnica

**DESCRIPCIÓN Y USOS RECOMENDADOS:** 100% sólidos, **Dura-Coat Chemical 200** es un revestimiento Epoxi Novolac de alta funcionalidad con cerámica libre de disolventes diseñado particularmente como un recubrimiento protector para metales en ambientes con químicos altamente agresivos, especialmente la abrasión de alto desgaste. Excelente en una amplia gama de cáusticos y ácidos. **Dura-Coat Chemical 200** se puede aplicar fácilmente con cepillo o rodillo de hasta 40 mils sin resbalar.

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



### Zonas de aplicación:

- ✓ Chimeneas
- ✓ Conductos de escape
- ✓ Depuradores
- ✓ Intercambiadores de calor
- ✓ Ventiladores
- ✓ Válvulas
- ✓ Cuerpos de bombas
- ✓ Tanques
- ✓ Muchos otros
- ✓ Impulsores
- ✓ Estructuras metálicas

### Datos técnicos

Temperatura máxima (dependiendo del servicio)	Servicio húmedo Servicio seco	50°C 60°C	122°F 140°F
Resistencia química	Agua Álcalis Ácidos inorgánicos Ácidos orgánicos Disolventes orgánicos	Excelente Excelente Excelente Excelente Excelente	
Fuerza flexural	(ASTM D 790)	620 kg/cm <sup>2</sup> (60,7 MPa)	8.800 psi
Adhesión Pull-Off	(ASTM D 4541)	330 kg/cm <sup>2</sup> (32,4 MPa)	4.700 psi
Resistencia a la tracción	(ASTM D 638)	211 kg/cm <sup>2</sup> (20,7 MPa)	3.000 psi
Módulo de flexión	(ASTM D 790)	6,9 x 10 x 4 kg/cm <sup>2</sup>	9,9 x 10 x 5 psi
Dureza del Durómetro Shore D	(ASTM D 2240)	80	
Taber abrasión CS-10, 1000g, 1000 Ciclos	(ASTM D 4060)	35mg	
Tiempo de trabajo		35 MIN / KG a 72°F	
Resistencia vertical SAG a 21°C (70°F) y 1mm (40mils)		Sin hundimiento	
Cobertura para kit de 10Kg	154sf @20mils	14.3m <sup>2</sup> @500 micron	
Relación de mezcla	1:1 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)		

## Aplicación

### 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 Blanco (SSPCSP10) 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 1 parte de Base con 1 parte de Activador. Mezclar a fondo para producir un material uniforme y sin rayas. **Nunca poner disolventes**

### Aplicación

Cepillo: cerdas medianas a rígidas de calidad suficiente que las cerdas no se extraen y se pegan en el recubrimiento (las cerdas pegadas de epoxi son mejor). Recortar las cerdas nap <1".

Rodillo: utilizar una buena calidad 1/8" nap.

**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 del sustrato y del material nunca debe superar los 10°F, 5°C. El sustrato deberá ser de un mínimo de 5°F (3°C) por encima del punto de rocío. No aplicar si la humedad relativa supera el 90%. Si es necesario, caliente el metal antes de la preparación de la superficie utilizando calentador eléctrico o lámpara de calor. Nunca utilice calentadores de gas, aceite o queroseno, ya que dejarán un residuo graso en la superficie metálica. Para obtener mejores resultados, mantenga todo el material en la zona cálida durante la noche (75°F+) para facilitar la mezcla.

### Tiempo de curado

	16°C (60°F)	25°C (77°F)	32°C (90°F)
Tack Free	4 hrs.	2 hrs.	1 hr.
Carga ligera	12 hrs.	6 hrs.	3 hrs.
Término de sobrecapa	16 hrs.	10 hrs.	5 hrs.
Carga completa	24 hrs.	12 hrs.	6 hrs.
Químico completo	48 hrs.	24 hrs.	12 hrs.

### Limpiar

Utilice disolventes comerciales (acetona, xileno, alcohol, MEK) para limpiar las herramientas inmediatamente después de su uso. Una vez curado, el material tendría que ser abrasado.

### 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.