



PÓNGASE EN CONTACTO CON NOSOTROS →

Dura-Capa A La Abrasión Rápida 356

Hoja De Datos Técnicos

DESCRIPCIÓN Y USOS RECOMENDADOS: 100% de sólidos, **Dura-Capa a la Abrasión Rápida 356** es un libre de solventes, **de secado RÁPIDO** de cerámica lleno de recubrimiento diseñado especialmente como una capa protectora para los metales en ambientes altamente agresivos, especialmente de alto desgaste a la abrasión. Excelente en una amplia gama de productos cáusticos y ácidos. **Dura-Capa a la Abrasión Rápida 356** pueden ser fácilmente aplicados por plástico squeegee o una espátula hasta 1000 milésimas sin depresión.

- Puede ser aplicado hasta 1000 milésimas sin depresión
- Apto para cualquier sustrato, acero, bronce, aluminio, hormigón
- Adecuado para la corrosión y a la abrasión, protección
- Diseñado para la reconstrucción de partes gastadas



Áreas De Aplicación:

- ✓ Tubería codos
- ✓ Transportadores de tornillo
- ✓ Chutes y tolvas
- ✓ Propellers
- ✓ Ventiladores y cajas
- ✓ Placas de desgaste
- ✓ Bomba de casos
- ✓ Papeleras
- ✓ Muchos otros
- ✓ Los impulsores
- ✓ Trituradoras de carbón

Datos Técnicos

Temperatura máxima (dependiendo del servicio)	Servicio Mojadas En Seco Servicio De	70°C 93°C	158°F 200°F
Resistencia Química	Agua Alcalis Ácidos Inorgánicos Orgánicos De Ácidos Y Solventes Orgánicos	Excelente Excelente Buena Buena	
Resistencia A La Flexión	(ASTM D 790)	560 kg/cm ² (54.2 MPa)	8,000 psi
Pull-Off De La Adhesión	(ASTM D 4541)	330 kg/cm ² (32.4 MPa)	4,700 psi
Resistencia A La Tensión	(ASTM D 638)	240 kg/cm ² (23.4 MPa)	3,400 psi
Dureza Del Durómetro Shore D	(ASTM D 2240)	85	
Abrasión Taber CS-10, 1000 g, 1000 Ciclos	(ASTM D 4060)	35 mg	
Vida de la mezcla		25 MIN / KG en 72°F	
Vertical SAG Resistencia a 21C (70F) y 0.635 mm (25 mils)		No sag	
La cobertura de 10Kg kit	8.6 sf @240mils	0.Otra de 8m ² @ 6mm	
Relación De Mezcla	2:1 por Peso		Base: Activador
Color	Gris como estándar. Azul y Rojo opcional. Otros colores de contacto de la fabricación		
Vida de anaquel (recipientes sin abrir)	3 Años en el 55-95° f (13-35°C)		

Aplicación De La Hoja De

Preparación de la superficie

Adecuada preparación de la superficie es fundamental para el rendimiento a largo plazo de este producto. Los requisitos exactos para la preparación de la superficie varía con la severidad de la aplicación, vida de servicio esperada, y la inicial de sustrato de condiciones. Todos los bordes y las soldaduras deberán ser pulidas o de 3 mm (120 mil) de radio antes de la limpieza con chorro abrasivo. Una preparación óptima proporcionará una superficie completamente limpia de todos los contaminantes y rugoso para un perfil angular entre 75-125 µm (de 3 a 5 mil). Esto se consigue normalmente mediante la limpieza y desengrase y, a continuación, abrasivos para una limpieza a Metal Blanco (SSPC-SP10) o Cerca de White Metal, seguido por la eliminación de los residuos de chorro abrasivo de los residuos de la superficie a recubrir.

Mezclar

Bien la mezcla Activador en la Base con la mezcla de palo o el taladro de baja velocidad de la cuchilla mezcladora raspando los lados y el fondo del envase o la mesa de mezclas. Mezcla por Peso de 2 partes de Base con 1 parte de Activador. Mezclar bien para producir un color y veta de material libre. **ADELGAZAMIENTO: Nunca delgada.**

Aplicación de

Uso pesado espátula de plástico o una espátula para aplicar un 1mm de espesor mínimo. Material de trabajo en el perfil de sustrato para alcanzar la máxima adhesivo y eliminar el aire atrapado. Contorno de la forma correcta con una espátula o aplicador de plástico. Si el molde o forma, es utilizado estar seguro para cubrir su superficie con un agente de liberación para evitar la adherencia del material.

Temperatura de aplicación:

Mantener entre 55 a 95° f (17 a 35 °c). Sustrato: mantener entre 45 a 105°F (de 7 a 40°C). la diferencia en la temperatura del sustrato y el material no debe exceder de 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, calentar el metal antes de la preparación de la superficie mediante un calentador eléctrico o una lámpara de calor. No utilice nunca gasolina, aceite, o calentadores de queroseno como van a dejar un residuo graso en la superficie del metal. Para obtener mejores resultados, mantenga todo el material en la zona de calentamiento durante la noche (75°F+) para facilitar la mezcla.

Curado

	16°C (60°F)	25°C (77°F)	32°C (90°F)
Tack Free	45 min.	30 min.	20 min.
La Luz De Carga	1 hrs.	45 min.	30 min.
Sobretudo El Final	1 hrs.	45 min.	30 min.
Carga Completa	1.5 hrs.	1 hrs.	45 min.
Químico Completo	4 hrs.	3 hrs.	2 hrs.

Limpie

el Uso comercial de los disolventes (Acetona, Xileno, Alcohol, Methyl Ethyl Ketone) para limpiar las herramientas inmediatamente después del uso. Una vez curado, el material tendría que ser desgastado off.

De seguridad

Antes de usar cualquier producto, revisión de la correspondiente Hoja de Datos de Seguridad (SDS) o la Hoja de Seguridad de su área. Siga estándar de entrada en espacios confinados y los procedimientos de trabajo, si procede.

Descargar PDF

(<https://dura-coat.net/wp-content/uploads/2021/10/abrfast356>)

Descargar PDF (MSDS)



(<https://dura-coat.net/wp-content/uploads/2021/10/MSDS-Abrasion-Fast-356.pdf>)

Fabricante, Dura-Coat Industrial Inc., no hace ninguna garantía, ya sea expresa o implícita, incluyendo garantías de comerciabilidad o idoneidad para un propósito en particular para este producto. En ningún caso el fabricante será responsable por daños incidentales, consecuentes u otros daños, incumplimiento de garantía, responsabilidad estricta o cualquier otra teoría que surja del uso de este producto. La información y / o recomendaciones contenidas en este documento están basados en la norma de Producto y son de propiedad y decoradas exclusivamente para el uso de nuestros clientes. Esta información se proporciona de buena fe y se cree que son verdaderos y precisos a la fecha/versión de este documento. Como el fabricante no tiene control sobre las condiciones de uso o el proceso de aplicación de las partes el uso de este producto, el fabricante no aceptará ninguna responsabilidad por pérdida, lesión o demás daños que resulten del uso del Producto o de esta o cualquier otra información proporcionada por el fabricante. Por lo tanto, no hay garantías 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 por cualquier contratados o fabricante autorizado. DURA-COAT® epoxy productos no proporcionan la integridad estructural o la mejora. Sólo son utilizados para proporcionar protección contra la corrosión, el desgaste, la abrasión y ataque químico en un sustrato determinado y sólo en la medida prevista en las Hojas de Datos, Hojas de Datos Técnicos, Hojas de Datos de Seguridad, y cualquier otra información que se suministra en la escritura directamente de los fabricantes de soporte técnico.

Revisión: 11/17/2020

Póngase En Contacto Con Nosotros

Envíanos tus Mensajes

**Envíenos su mensaje,
estaremos encantados de ayudar.**

Full Name*
Email*
Message

[Send Now](#)

Email: dura-coat@dura-coat.net
Tel: +1 (561) 757-5620

5405 N Haverhill Road, Suite 106
West Palm Beach, FL 33407
USA

-Hours Of Operation-
Monday – Friday (9am-5pm)
Holidays may effect availability

Connect

Facebook
Linkedin
Instagram
Youtube

Copyright © 2021 Dura-Coat – All Rights Reserved.

Privacy & Policy (<https://dura-coat.net/privacy-policy/>)