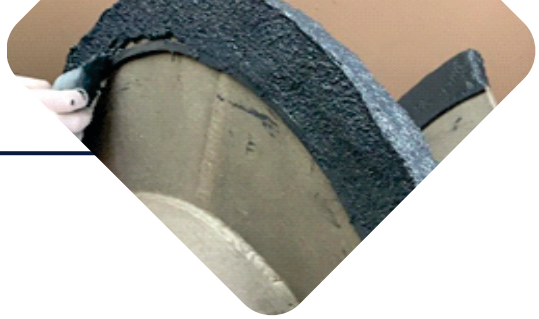


DURA-COAT
ABRASION 306

DESCRIPCION Y USOS RECOMENDADOS

100% sólidos, Dura-Coat Abrasion 306 es un recubrimiento cerámico libre de solventes, diseñado particularmente como un recubrimiento protector para metales en entornos altamente agresivos, especialmente en situaciones de alta abrasión por desgaste y con alta resistencia al impacto. Excelente en una amplia gama de cáusticos y ácidos. El Dura-Coat Abrasion 306 se puede aplicar fácilmente con espátula de plástico o cuchillo de masilla hasta 1000 mils sin deslizamiento.

- Se puede aplicar hasta 1000 mils sin deslizamiento
- Adecuado para cualquier sustrato: acero, bronce, aluminio, concreto
- Adecuado para protección contra la corrosión y la abrasión
- Diseñado para reconstruir piezas desgastadas

EMBALAJES

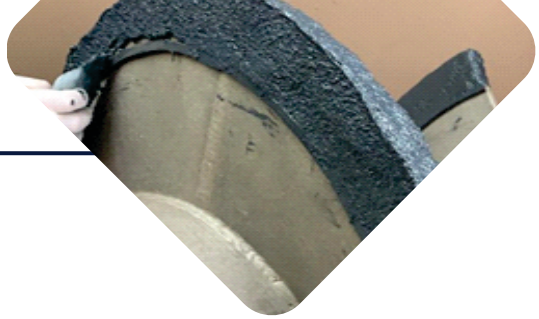
	TAMAÑO	N.° CÓDIGO
OPCIONES	1kg	306-01
	2kg	306-02
	10kg	306-10
	20kg	306-20

ZONAS DE APLICACIÓN

- Codos de tuberías
- Transportadores de tornillo
- Tolvas y conductos
- Hélices
- Ventiladores y carcasas
- Placas de desgaste
- Depósitos
- Cuerpos de bombas
- Trituradoras de carbón
- Impulsores
- Muchos otros

DATOS TECNICOS

Temperatura Máxima (dependiendo del servicio)	Servicio Húmedo Servicio Seco	70°C 93°C	158°F 200°F
Resistencia Química	Agua Álcalis Ácidos Inorgánicos Ácidos Orgánicos Disolventes Orgánicos	Excelente Excelente Bueno Bueno Bueno	
Fuerza Flexural	(ASTM D 790)	560kg/cm² (54,2MPa)	8.000 psi
Adhesión Pull-Off	(ASTM D 4541)	330kg/cm² (32,4MPa)	4.700 psi
Resistencia a la Tracción	(ASTM D 638)	240kg/cm² (23,4MPa)	3.400 psi
Dureza Shore D de durómetro	(ASTM D 2240)	85	
Taber Abrasion CS-10, 1000g, 1000 Cycles	(ASTM D 4060)	35mg	
Dureza de cerámica (Mohs)		9	
Tiempo de Trabajo		25 min / kg at 72°F	
Resistencia Vertical SAG a 21°C (70°F) y 12,7 mm (500mils)		Sin hundimiento	
Cobertura para kit 10 kg	8.6sf @240mils	0.8m² @6mm	
Relación de Mezcla	2.1 por peso		Base: Activador
Color	Gris como estándar. Azul y rojo opcionales. Otros colores, contacte al fabricante		
Período de Validez	3 años a 55-95°F (13-35°C)		



DURA-COAT
ABRASION 306

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La preparación adecuada de la superficie es fundamental para el rendimiento a largo plazo de este producto. Los requisitos exactos de 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 rugosa, con un perfil angular entre 75-125 µm (3-5 mil). Esto normalmente se logra mediante una limpieza y desengrasado inicial, seguido de un chorro abrasivo hasta una limpieza de metal casi blanco (Sa 2 1/2), seguido de la eliminación de los residuos abrasivos restantes en la superficie a recubrir.

MEZCLA

Mezcle completamente 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 bien 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	4 horas	2 horas	1 hora
CARGA LIGERA	12 horas	6 horas	3 horas
TÉRMINO DE SOBRECAPA	16 horas	10 horas	5 horas
CARGA COMPLETA	24 horas	12 horas	6 horas
QUÍMICO COMPLETO	48 horas	24 horas	12 horas

APLICACIÓN

Utilice una espátula de plástico resistente o un cuchillo de masilla para aplicar un espesor mínimo de 6 mm. Trabaje el material en el perfil del sustrato para lograr la máxima adhesión y eliminar cualquier aire atrapado. Moldee la forma correcta con el cuchillo de masilla o aplicador de plástico. Si se utiliza un molde o una forma, asegúrese de cubrir su superficie con un agente desmoldante para evitar la adherencia del material.

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 entre el sustrato y el material nunca debe exceder los 10°F (5°C). El sustrato debe estar al menos 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 utilizando un calentador eléctrico o lámpara de calor. Nunca usar calentadores de gas, aceite o queroseno, ya que dejarán un residuo grasoso en la superficie del metal. Para obtener los mejores resultados, mantener todo el material en un área 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.

+1 (561) 757-5620 | dura-coat@dura-coat.net | www.dura-coat.net | 12481 NW 44th Street, Coral Springs, Florida, 33065, USA