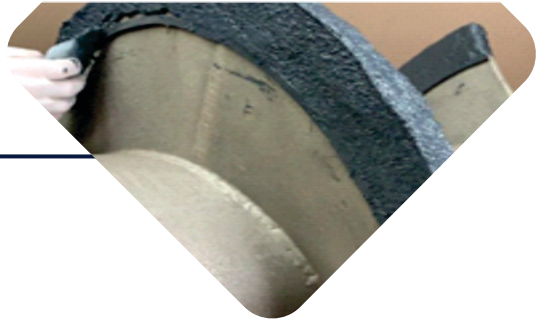


DURA-COAT
ABRASION FAST 356

DESCRIPCION Y USOS RECOMENDADOS

100% sólidos, Dura-Coat Abrasion Fast 356 es un revestimiento de cerámica de curado rapido, libre de disolventes diseñado particularmente como un recubrimiento protector para metales en ambientes altamente agresivos, especialmente la abrasión de alto desgaste y alta resistencia impacto. Excelente en una amplia gama de cáusticos y ácidos. Dura-Coat Abrasion Fast 356 se puede aplicar fácilmente mediante una escoba de plástico o un cuchillo de masilla de hasta 1000 mils sin resbalar.

- Se puede aplicar hasta 1000 mils sin resbalar
- Adecuado para cualquier sustrato, acero, bronce, aluminio, hormigón
- Adecuado para la protección contra la corrosión y la abrasión
- Diseñado para la reconstrucción de piezas desgastadas

EMBALAJES

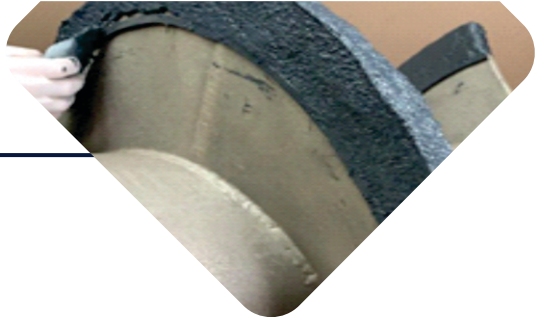
	TAMAÑO	N.° CÓDIGO
OPCIONES	1kg	356-01
	2kg	356-02
	10kg	356-10
	20kg	356-20

ZONAS DE APLICACIÓN

- Codos de tubería
- Transportadores de tornillo
- Chutes e tolvas
- Hélices
- Ventiladores
- Placas de desgaste
- Cuerpos de bombas
- Contenedores
- Impulsores
- Trituradoras de carbón
- 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 del Durómetro Shore D	(ASTM D 2240)	85	
Dureza de las Ceramicas (Mohs)		9	
Taber Abrasion CS-10, 1000g, 1000 Ciclos	(ASTM D 4060)	35mg	
Tiempo de Trabajo		25 min / kg at 72°F	
Resistencia Vertical SAG a 21°C (70°F) y 12,7mm (500mils)		Sin humidimiento	
Cobertura para kit 10kg	8.6sf @240mils	0,8m² @6mm	
Relación de Mezcla	2:1 por peso		Base: Activador
Color	Gris de serie. Azul y rojo opcional. Otros colores contactar al fabricante.		
Período de Validez	3 años a 55-95°F (13-35°C) - contenedores sin abrir		



DURA-COAT
ABRASION FAST 356

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 en la base con la varilla de mezcla raspando los lados y el fondo del recipiente. Mezclar por peso 2 partes Base a 1 parte de Activador. Mezclar a fondo para producir un material uniforme y sin rayas. Nunca poner disolventes.

TIEMPO DE CURADO

	16°C (60°F)	25°C (77°F)	32°C (90°F)
TACK FREE	45 min	30 min	20 min
CARGA LIGERA	1 hora	45 min	30 min
TÉRMINO DE SOBRECAPA	1 hora	45 min	30 min
CARGA COMPLETA	1,5 horas	1 hora	45 min
QUÍMICO COMPLETO	4 horas	3 horas	2 horas

APLICACIÓN

Utilice una brocha de plástico pesado o una espátula de masilla para aplicar un espesor mínimo de 6mm Trabaje el material en el perfil del sustrato para lograr el máximo adhesivo y eliminar cualquier aire atrapado. Contorno para corregir la forma con espátula de masilla o aplicador de plástico. Si se utiliza moho o forma, asegúrese de recubrir su superficie con un agente de liberación para evitar la adhesión 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 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.

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