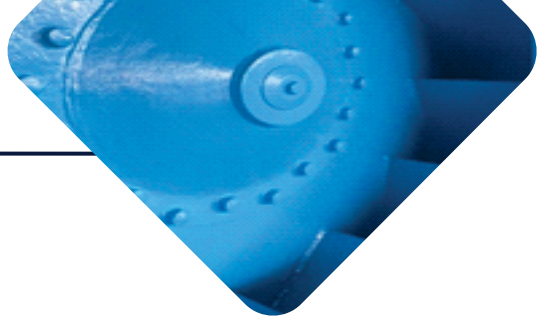
DURA-COAT



DURA-COAT METAL 400F

DESCRIPCION Y USOS RECOMENDADOS

100% sólidos, Dura-Coat Metal 400F es un revestimiento de cerámica libre de disolventes diseñado particularmente como un recubrimiento protector para metales en ambientes altamente agresivos especialmente de alta abrasión de desgaste. Excelente en una amplia gama de cáusticos y ácidos. Dura-Coat Metal 400F se puede aplicar fácilmente con cepillo o rodillo de hasta 40 mils sin resbalar.

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

EMBALAJES

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

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.

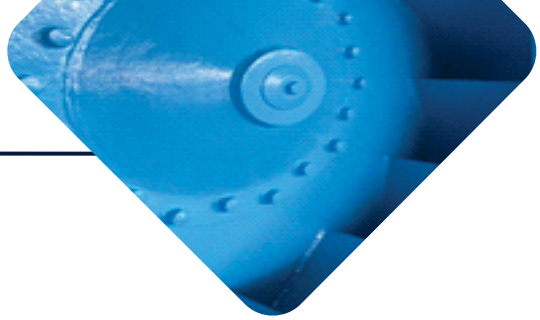
ZONAS DE APLICACIÓN

- Tuberías
- Transportadores de tornillo
- Cajas de agua
- Intercambiadores de calor
- Ventiladores
- Válvulas
- Cuerpo de bombas
- Tanques
- Impulsores
- Estructuras metálicas
- Revestimiento interno de tuberías, uniones y soldaduras

DATOS TECNICOS

Temperatura Máxima (dependiendo del servicio)	Servicio Húmedo Servicio Seco	90°C 150°C	194°F 320°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)	464kg/cm² (45.5MPa)	6,600 psi
Dureza del Durómeter Shore D	(ASTM D 2240)	85	
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 1mm (40mils)		Sin hundimiento	
Cobertura para kit de 7,5kg	115sf @20mils	10,7m²@500 micron	
Relación de Mezcla	2:1 by Weight		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		

DURA-COAT®



DURA-COAT METAL 400F

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 el Activador completamente en la Base utilizando la varilla de mezcla, raspando los lados y el fondo del recipiente. Mezcle por peso, 2 partes de Base por 1 parte de Activador. Mezcle bien para producir un material uniforme y sin vetas. Nunca agregue solventes.

TIEMPO DE CURADO

	16°C (60°F)	25°C (77°F)	32°C (90°F)
TACK FREE	3 horas	1,5 horas	1 hora
CARGA LIGERA	6 horas	3 horas	2 horas
TÉRMINO DE SOBRECAPA	8 horas	5 hroas	3 horas
CARGA COMPLETA	10 horas	6 horas	4 hroas
QUÍMICO COMPLETO	12 horas	8 horas	6 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

Mantenha entre 55 a 95°F (17 a 35°C). Substrato: mantenha entre 45 a 105°F (7 a 40°C). A diferença de temperatura entre o substrato e o material nunca deve exceder 10°F (5°C). O substrato deve estar a pelo menos 5°F (3°C) acima do ponto de orvalho. Não aplique se a umidade relativa exceder 90%. Se necessário, aqueça o metal antes da preparação da superfície usando um aquecedor elétrico ou lâmpada de calor. Nunca use aquecedores a gás, óleo ou querosene, pois deixarão um resíduo oleoso na superfície do metal. Para melhores resultados, mantenha todo o material em área aquecida durante a noite (75°F ou mais) para facilitar a mistura.

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

ISO 9001 CERTIFIED