

METALCLAD® **CeramAlloy® HTP**

Repara y reconstruye todo tipo de equipos - ¡incluso a altas temperaturas!

- Torneable
- No Requiere Calor
- Vida Útil Ilimitada
- 100% Sólidos
- Seguro y Simple de Usar

METALCLAD® CeramAlloy® HTP es un polímero de dos componentes, 100% sólido, específicamente formulado para reconstruir y reparar todo tipo de equipos de flujo de fluido que puedan estar sujetos a altas temperaturas.

Repara y Protégé...

- Intercambiadores de Calor
- Cajas de Agua
- Bombas
- Válvulas y Conexiones
- Mangueras y Tanques
- Secadores de Tambor
- Unidades para Destilación
- Molinos
- Chimeneas
- ...y mas



ENECON® Corporation
The Fluid Flow
Systems Specialists.

www.enecon.com

Toll Free: 888-4-ENECON (888-436-3266)

Tel: 516 349 0022 · Fax: 516 349 5522

info@enecon.com

6 Platinum Court · Medford, NY 11763-2251

Utilizando CeramAlloy® HTP

Datos Técnicos

Volúmen de capacidad por kg.	38 in ³ / 629 cc	
Densidad de mezcla	0.057 lbs por in ³ / 1.59 gm por cc	
Cobertura por kg. @ 12 - 15 mils	152 in ² / 0.098 m ²	
Vida útil	Indefinido	
Volúmen de sólidos	100%	
Porcentaje de mezcla	Base	Activador
Por volúmen	3.2	1
Por peso	4.3	1

Tiempos de Curado y Trabajo

Temperatura Ambiente	Vida De Trabajo	Carga de maquinado ligero	Carga de maquinado completo	Inmersión Química
59°F 15°C	1.5 hrs	20 hrs	48 hrs	5 days
77°F 25°C	40 min	10 hrs	18 hrs	3 days
86°F 30°C	25 min	7 hrs	15 hrs	2 days

Propiedades Físicas

	Valores Típicos		Método de Prueba
Fuerza compresiva	12,500 psi	875 kg/cm ²	ASTM D-695
Flexión	8,500 psi	595 kg/cm ²	ASTM D-790
Dureza Shore D	87		
Fuerza de adherencia			
Acero	4000 psi	280 kg/cm ²	ASTM D-1002
Cobre	2500 psi	175 kg/cm ²	ASTM D-1002
Acero inoxidable	3500 psi	246kg/cm ²	ASTM D-1002

Resistencia Química

Amoniaco (5%)	EX
HCL (20%)	G
Aceite de motor	EX
NaCl (5%)	EX
Acido sulfúrico (98%)	G
Acido sulfúrico (50%)	EX

EX - Adecuado para la mayoría de las aplicaciones incluyendo inmersión .G - Adecuado para contacto intermitente, rocío, etc.

Guía de Temperaturas

Hasta:
Seco - 500°F / 260°C
Húmedo - 320°F / 160°C

Siempre recomendamos que las aplicaciones en altas temperaturas sean discutidas con su representante local de ENECON.



Preparación de superficie - METALCLAD® CeramAlloy® HTP sólo debe de ser aplicado en superficies limpias, secas y con perfil de anclaje adecuado.

1. Remueva todos los materiales sueltos y posible contaminación en la superficie con un solvente que no deje residuos después de que se evapore, materiales como acetona, MEK, alcohol isopropílico, etc.
2. Limpie/haga rugosa la superficie por medio de un proceso de blasteo abrasivo.
3. Si es necesario, aplique calor moderado y/o permita que los componentes saquen cualquier tipo de contaminantes que pudiesen estar penetrados en la superficie.
4. Repita el proceso abrasivo hasta lograr un grado de limpieza de "metal blanco" y un perfil de anclaje de 3 micras.

Nota: En situaciones en donde la adhesión no es deseada, como en moldes o patrones que se van a desensamblar, aplique un agente externo (compuestos para aflojar, cera en pasta, etc.) a las superficies deseadas.

Mezcla y aplicación - Debido a que la medida para la mezcla de Base y Activador es CRITICA, la base y el activador del CeramAlloy® HTP se provee en medidas precisas de mezcla. [Nota: En caso de que se requiera una cantidad pequeña de producto, es imperativo que tanto la Base como el Activador sean medidos de manera muy precisa en las proporciones que se indican.] Ponga los componentes en una superficies limpia para realizar la mezcla, mantenga la Base y Activador separados hasta que esté listo para mezclar y aplicar.

Usando una espátula, un cuchillo plástico o una herramienta apropiada, mezcle hasta que sea un material uniforme y consistente. Coloque el material en la superficie de mezcla de tal manera que quede en una capa extendida y delgada para forzar que el aire atrapado pueda salir. Este procedimiento también maximizará el tiempo de trabajo.

Algunas áreas corroidas tales como cortadores de agua, propelas, etc., requerirán el uso de cinta o algún otro tipo de material para que sea el puente entre las áreas dañadas y la aplicación.

Seguridad - Todos nuestros esfuerzos están hechos para que los productos ENECON® sean tan simples y seguros de usar como sea posible. Los estándares normales de seguridad industrial y limpieza no deben pasarse por alto. Por favor revise la HOJADE SEGURIDAD (SDS) que se provee con el material (también disponible bajo pedido) para mayor información.

Limpieza de herramientas - Limpie el exceso de material de las herramientas de aplicación. Use acetona, MEK, alcohol isopropílico o algún solvente similar cuando sea requerido.

Soporte Técnico - El equipo de ingeniería de ENECON® siempre está disponible para ofrecer soporte técnico y asistencia. Para guiarlo en aplicaciones difíciles o preguntas simples, llame a su representante local de ENECON® o especialista de Sistemas de Flujo de Fluidos del centro de ingeniería de ENECON®.



All information contained herein is based on long term testing in our laboratories as well as practical field experience and is believed to be reliable and accurate. No condition or warranty is given covering the results from use of our products in any particular case, whether the purpose is disclosed or not, and we cannot accept liability if the desired results are not obtained.

Copyright © 2015 by ENECON® Corporation. All rights reserved. No part of this work may be reproduced or used in any form or by any means - graphic, electronic or mechanical including photocopying, recording, taping or information storage and retrieval systems - without written permission of ENECON® Corporation.