

METALCLAD® *CeramAlloy*® HTL

- Aplicar con brocha, rodillo o aplicador flexible
- No requiere calor
- Vida útil ilimitada
- 100 % sólidos
- Seguro y fácil de usar

METALCLAD® *CeramAlloy*® HTL es un compuesto de polímero de alto rendimiento para rejuvenecer y proteger todo tipo de equipos de flujo de fluidos de la erosión agresiva y daños por corrosión, especialmente a temperaturas elevadas.

Repara y protege...

- Placas de tubo de intercambiador de calor y cajas de agua
- Bombas
- Válvulas y tuberías
- Carcasas y depósitos
- Secadores de tambor
- Unidades de destilación
- Molinos
- Aspas
- ...y más

Resistencia sobresaliente a la erosión/corrosión - incluso a altas temperaturas!

METALCLAD® *CeramAlloy*® HTL es un compuesto de polímero líquido de dos componentes, 100 % sólido, usado para reparar, revestir y cubrir tanto componentes dañados como nuevos para proporcionar una resistencia excepcional a la erosión y corrosión a temperaturas elevadas. Cuando se mezcla, el *CeramAlloy*® HTL se cura en un material duro, similar a la cerámica, con un acabado superficial extremadamente liso. Ha sido desarrollado específicamente para aplicaciones a altas temperaturas.



ENECON® Corporation
The Fluid Flow
Systems Specialists.
www.enecon.com

Llamada gratuita: 888-4-ENECON (888-436-3266)

Tel: 516 349 0022 · Fax: 516 349 5522

info@enecon.com

6 Platinum Court · Medford, NY 11763-2251

Datos técnicos

Capacidad de volumen por kg.	38 pulgadas ³ / 629 cc	
Densidad mixta	0.057 lbs por pulgada ³ / 1.59 gm por cc	
Rendimiento por kg. @ 12 - 15 mils	14 - 16 ft ² / 1.4 m ²	
Vida útil	Indefinida	
Volumen de sólidos	100%	
Relación de mezcla	Base	Activador
Por volumen	3	1
Por peso	4.6	1

Vida de trabajo y tiempos de curado

Temperatura ambiente	Vida de trabajo	Carga ligera	Mecánica total	Inmersión química
59°F 15°C	1.5 hrs	20 hrs	48 hrs	5 días
77°F 25°C	40 min	10 hrs	18 hrs	3 días
86°F 30°C	25 min	7 hrs	15 hrs	2 días

Propiedades físicas

	Valores típicos		Método de prueba
Resistencia a la compresión	12,000 psi	840 kg/cm ²	ASTM D-695
Resistencia a la flexión	8,500 psi	595 kg/cm ²	ASTM D-790
Dureza Shore D	87		
Adherencia a la tracción			
Acero	4000 psi	280 kg/cm ²	ASTM D-1002
Aluminio	2500 psi	175 kg/cm ²	ASTM D-1002
Cobre	3000 psi	210 kg/cm ²	ASTM D-1002
Acero inoxidable	4100 psi	287 kg/cm ²	ASTM D-1002

Resistencia química

Amoníaco (5%)	EX
HCL (20%)	G
Aceite de motor	EX
NaCl (5%)	EX
Ácido sulfúrico (98%)	G
Ácido sulfúrico (50%)	EX

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

Guía de temperaturas

Hasta:
Seco - 520°F / 270°C
Húmedo - 330°F / 165°C

Nosotros siempre recomendamos que las aplicaciones de temperatura elevada sean discutidas con su Especialista local de Sistemas de Flujo de Fluidos ENECON.



Uso de CeramAlloy® HTL

Preparación de la superficie - METALCLAD® CeramAlloy® HTL sólo debe aplicarse sobre superficies limpias, secas y bien rugosas.

1. Eliminar todo el material suelto y la contaminación de la superficie y limpiar con un disolvente adecuado que no deje residuos en la superficie después de la evaporación, como acetona, MEK, alcohol isopropílico, etc.

2. Limpie la superficie con chorro de arena abrasivo.

3. Si es necesario, aplique calor moderado y/o deje que el componente o componentes se "lixiven" para eliminar los contaminantes arraigados.

4. Raspe las superficies por completo con chorro abrasivo para lograr un grado de limpieza de "metal blanco" y un patrón de anclaje de 3 milésimas de pulgada

Nota: En situaciones en las que no se desea adherencia, como al hacer moldes y patrones o para facilitar el desmontaje futuro, aplique un agente desmoldante adecuado (compuesto desmoldante, cera en pasta, etc.) a las superficies apropiadas.

Mezcla y aplicación - Debido a que la proporción de mezcla de los componentes Base y Activador es CRÍTICA, la Base y el Activador CeramAlloy® HTL han sido suministrados en cantidades medidas con precisión. Simplemente vierta todo el contenido del contenedor Activador en el contenedor Base y, usando una espátula u otra herramienta apropiada, mezcle bien hasta que el CeramAlloy® HTL alcance un color uniforme y sin rayas. Aplique el material mezclado a la superficie preparada con una brocha de cerdas duras, un aplicador flexible o un rodillo. Como guía, se debe obtener un espesor uniforme de aproximadamente 12-15 mils por capa. Se requiere una aplicación mínima de dos capas. El recubrimiento debe realizarse idealmente cuando la capa previamente aplicada está pegajosa en la superficie; y siempre dentro de las 8 horas después de aplicada la capa anterior.

Salud y seguridad - Se realizan todos los esfuerzos posibles para asegurar que los productos ENECON® sean simples y seguros de usar. Se deben observar las normas y prácticas normales de la industria para el mantenimiento, la limpieza y la protección personal.

Para más información, consulte las FICHAS DE DATOS DE SEGURIDAD (SAFETY DATA SHEETS, SDS) que se suministran con el material (también disponible bajo petición).

Equipo de limpieza - Limpie el exceso de material de las herramientas inmediatamente. Use acetona, MEK, alcohol isopropílico o disolvente similar según sea necesario.

Soporte Técnico - El equipo de ingeniería de ENECON® está siempre disponible para proveer soporte técnico y asistencia. Para orientación sobre procedimientos de aplicación difíciles o para respuestas a preguntas simples, llame a su especialista local en Sistemas de Flujo de Fluidos ENECON® o al Centro de Ingeniería ENECON®.

Toda la información aquí contenida se basa en pruebas a largo plazo en nuestros laboratorios, así como en la experiencia práctica de campo, y se cree que es fiable y precisa. No se da ninguna condición o garantía que cubra los resultados del uso de nuestros productos en ningún caso en particular, ya sea que el propósito sea revelado o no, y no podemos aceptar responsabilidad si no se obtienen los resultados deseados.

Copyright © 2019 por ENECON® Corporation. Todos los derechos reservados. Ninguna parte de este trabajo puede ser reproducida o usada en ninguna forma o por ningún medio - gráfico, electrónico o mecánico incluyendo fotocopias, grabación de video o sistemas de almacenamiento y recuperación de información - sin el permiso escrito de ENECON® Corporation.