



Brushable Ceramic Blue/Red

Descripción: Epóxico aplicable con brocha, con carga de cerámica de alto rendimiento para sellar, proteger y reparar superficies sujetas a la erosión, corrosión y el desgaste.

Uso Previsto: Sella y protege equipamiento expuesto a erosión y corrosión; protege carcasas de bombas, impulsores, válvulas y aspas de ventiladores; reconstruye intercambiadores de calor, tuberías y otros equipos para flujo de agua; revestimiento que provee una excepcionalmente suave terminación.

Características del Producto **Aprobado para su uso en plantas de procesamiento de carne y avícolas (solo rojo)**

Excelente resistencia química
Resistencia a la temperatura hasta 350°F (177°C)
Se aplica fácilmente con brocha o rodillo de cerdas cortas
Líquido autonivelante de baja viscosidad.

Limitaciones: Ninguna

Propiedades Físicas Típicas: *La Ficha Técnica debe ser considerada representativa o únicamente típica y no debería ser usada para fines de especificación.*

Curado 7 días @ 75° F

Resistencia al Corte por Adhesión	2,000 psi
Espesor de la Capa (con Brocha)	10-20 mils (.010 - .020in.)
Coef. de Expansión Térmica	25.6 [in/in°F]x10(-6)
Color	Rojo o Azul
Resistencia a la Compresión	13,700 psi
Cobertura/lb	7.9 sq.ft./lb@ 0.015"
Dureza de Curado	85D
Contracción después de Curado	0.0020 in./in.
Constante Dieléctrica	3.87 @ 1 MHz
Resistencia a la Flexión	8,000 psi
Tiempo de Curado	16 hrs
Razón de Mezcla por Volumen	3.4:1
Razón de Mezcla por Peso	5.6:1
Viscosidad de la Mezcla	32,000 cps
Vida Útil @ 75F	40 min.
Tiempo de Recapa	4-6 hrs
Resistencia a la Sal Aerosol	5,000 hrs
Sólidos por Volumen	100
Gravedad Específica	1.64
Volumen Específico	16.9 in.(3)/lb.
Resistencia a la Temperatura	Húmedo: 150°F; Seco: 350°F

PRUEBAS REALIZADAS

Resistencia a la Compresión ASTM D 695
Dureza Curada de Orilla D ASTM D 2240
Contracción después de Curado ASTM D 2566
Resistencia a la Flexión ASTM D 790
Conductividad Térmica ASTM C 177
Resistencia al Corte por Adhesión ASTM D 1002
Tensión Dieléctrica, volts/mil ASTM D 149
Coef. de Expansión Térmica ASTM D 696
Constante Dieléctrica ASTM D 150

Preparación de la Superficie

1. Limpiar a fondo la superficie con Devcon® Cleaner Blend 300 para eliminar todo el aceite, la grasa y la suciedad.

2. Granular el área de la superficie de la explosión con una malla de 8-40, o triturar con una rueda gruesa o una almohadilla de disco abrasiva, para crear una mayor área de superficie para una mejor adhesión (Precaución: una almohadilla de disco abrasiva solo se puede usar siempre que se revele el metal blanco). El perfil deseado es de 3 a 5 millas, incluidos los bordes definidos (no el epóxico de "borde de pluma").

Nota: Para metales expuestos al agua de mar u otra solución salina, el área de granallado y el agua a alta presión destruyen el área, luego déjelo durante la noche para permitir que las sales del metal "suden" hacia la superficie. Repita la voladura para "sudar" todas las sales solubles. Realice una prueba de contaminación de cloruro para determinar el contenido de sal soluble (no debe ser más de 40 ppm).

3. Limpiar la superficie nuevamente con Devcon® Cleaner Blend 300 para eliminar todo rastro de aceite, grasa, polvo u otras sustancias extrañas del granallado.

4. Reparar la superficie lo antes posible para eliminar cualquier cambio o contaminantes de la superficie.

CONDICIONES DE TRABAJO: La temperatura ideal de aplicación es de 55°F a 90°F. En condiciones de trabajo en frío, calentar directamente el área de reparación a 100-110 °F antes de aplicar el epoxi y mantener a esta temperatura durante el curado del producto para secar la humedad, la contaminación o los solventes, así como para lograr las propiedades de máximo rendimiento.

ITW Performance Polymers, 30 Endicott Street, Danvers, MA 01923 Tel:(855) 489-7262 ITWPerformancePolymers.com
Traducido por Tecnimport S.A Calle las Violetas 350 - Ate 15022 - Lima-Perú (511) 4342842 / 4377344
www.tecnimport.com.pe

Instrucciones de Mezcla:

---- Se recomienda encarecidamente que se mezclen unidades completas, ya que las proporciones se miden previamente. ----

1. Añadir el endurecedor a la resina.
2. Mezcle bien con un destornillador o una herramienta similar (raspe el material de los lados y el fondo del recipiente) hasta obtener una consistencia uniforme y sin rayas.

TAMAÑOS GRANDES: (3 lb, 4 lb, 25 lb): Use un mezclador Jiffy tipo hélice en un taladro eléctrico. Use el modelo HS-1 para kits de 3 lb y 4 lb. Use el modelo ES para el kit de 25 lb. Mezclar hasta que el color sea uniforme y consistente.

Nota: Mantenga la hélice por debajo de la línea de líquido, ya que se puede agregar aire adicional a la mezcla, lo que genera burbujas de aire en la superficie del producto terminado.

Instrucciones de Aplicación:

Aplice dos capas finas (10 - 20 mils) de Brushable Ceramic para garantizar la falta de poros o vacaciones en el sustrato (un detector de bajo voltaje para vacaciones garantiza un recubrimiento sin orificios). Brushable Ceramic se cura completamente en 16 horas, momento en el cual se puede mecanizar, perforar o pintar.

PARA MAYOR ESPESOR

Utilice Brushable Ceramic como recubrimiento en combinación con Ceramic Repair Putty. Para un desgaste y adherencia adecuados, el grosor máximo no debe exceder las 40 mils.

PARA APLICACIONES DE ± 70 ° F

La aplicación de epoxi a temperaturas inferiores a 70 ° F alarga los tiempos de curado funcional y de vida útil. Por el contrario, la aplicación por encima de 70 ° F acorta el curado funcional y la vida útil.

Almacenamiento:

Almacenar a temperatura ambiente, 70°F.

Cumplimientos:

Aprobado para su uso en plantas de procesamiento carne y avícolas (solo rojo)

Resistencia Química:

La resistencia química se calcula con un curado a temperatura ambiente de 7 días (inmersión de 30 días) a 75°F)

Benceno	Excelente
Gasolina (Sin Plomo)	Excelente
Clorhídrico 10%	Muy Bueno
Queroseno	Excelente
Mineral Spirits	Excelente
Nítrico 50%	Pobre
Fosfórico 10%	Muy Bueno
Hidróxido de Potasio 40%	Excelente

Hidróxido De Sodio 10%	Excelente
Hidróxido De Sodio 50%	Excelente
Hipoclorito De Sodio	Muy Bueno
Sulfúrico 10%	Muy Bueno
Sulfúrico 50%	Justo
Tolueno	Excelent
Sileno	Justo

Precauciones:

Por favor consulte la Hoja de Seguridad (MSDS) correspondiente antes de usar este producto.

Para asistencia técnica, por favor llamar al 1-855-489-7262

SOLO PARA USO INDUSTRIAL**Garantía:**

ITW Performance Polymers reemplazará cualquier material defectuoso. Debido a que el almacenamiento, manejo y aplicación de este material está fuera de nuestro control, no podemos aceptar ninguna responsabilidad por los resultados obtenidos.

Responsabilidad:

Toda la información en esta hoja de datos se basa en pruebas de laboratorio y no está diseñada para propósitos de diseño. ITW Performance Polymers no ofrece representaciones ni garantías de ningún tipo con respecto a estos datos.

Información de la Orden:

11762 (Rojo) 12 lbs.
11760 (Rojo) 2 lb.
11767 (Azul) 12 lbs.
11765 (Azul) 2 lb.