METALCLAD®
CeramAlloy® HTL

- Aplicable mediante Brocha, Rodillo o Espátula Flexible.
- No requiere calor
- Vida de Almacenaje Ilimitada
- 100% Sólidos
- Seguro y Fácil de Utilizar

METALCLAD© CeramAlloy© HTL es un Compuesto Polimérico de Altas Prestaciones para rehacer y proteger todo tipo de equipos de circulación de fluidos contra erosión agresiva y daños por corrosión especialmente a altas temperaturas

Repara y Protege...
- Placas Tubulares y Cajas de Agua de Intercambiadores de Calor
- Bombas
- Válvulas y Tuberías
- Alojamientos y Tanques
- Secadores de Tambor
- Unidades de Destilación
- Chimeneas
- Limpiadores de Gas

... y más

Espectacular resistencia a la Erosión/Corrosión - ¡incluso a elevadas temperaturas!

METALCLAD© CeramAlloy© HTL **es un compuesto polimérico bicomponente, 100% sólidos, líquido que se usa para reparar, reconstruir y proteger componentes nuevos y dañado para proporcionarles una espectacular resistencia contra la erosión y corrosión a elevadas temperaturas.**
Una vez mezclado, *CeramAlloy© HTL* es un líquido viscoso. *CeramAlloy© HTL* cura en un material duro, similar a la cerámica con un acabado de superficie extremadamente liso. Ha sido específicamente desarrollado para altas temperaturas.









PROENECON®
High Performance Polymer Systems
Electricitat, 6, Pol. Ind. La Torre
08760 MARTORELL, BARCELONA
Tel: +34 93 211 15 30 - Fax: +34 93 253 11 31
Email: eneconib@proenecon.com
www.proenecon.com

DatosTécnicos

Capacidad Vol. por kg.	38 in^3 / 629 cc
Densidad (curado)	0.057 lbs per in^3 / 1.59 gm per cc
Cobertura por kg. @ 300-375 micras	14 - 16 ft^2 / 1.4 m^2
Vida Útil	Indefinida
Volumen Sólidos	100%

Ratio Mezcla	Base	Activador
Por Volumen	3	1
Por Peso	4.6	1

Vida Útil y Tiempos de Fraguado

Temperatura Ambiente		Vida Útil	Mecanizado Ligero	Mecanizado Completo	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 Test
Resistencia Compresión	12,000 psi	840 kg/cm^2	ASTM D-695
Resistencia Flexión	8,500 psi	595 kg/cm^2	ASTM D-790
Dureza Shore D		87	
Adhesión por cizallamiento			
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

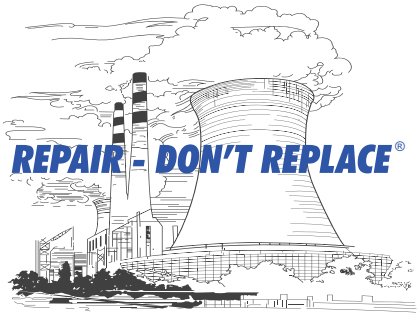
Ammonia (5%) . . . . . EX
HCL (20%) . . . . . G
Aceite de Motor. . . . . EX
NaCl (5%) . . . . . EX
Ácido Sulfúrico (98%) . . . G
Ácido Sulfúrico (50%) . . . EX

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

Guía de Temperaturas

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

Recomendamos que para aplicaciones a temperaturas tan elevadas, consulte con nuestro equipo de profesionales y especialistas en sistemas de circulación de fluidos ENECON.



Usando CeramAlloy® HTL

Preparación de la Superficie - METALCLAD © CeramAlloy © HTL solo debe aplicarse a superficies limpias, secas y bien rugosas.
1. Quitar todo el material suelto y la contaminación superficial y limpiar con un disolvente adecuado, que no deje residuos en la superficie después de evaporarse, como la acetona, MEK. ialcohol isopropílico, etc.
2. Limpiar/dar rugosidad a la superficie mediante chorro abrasivo.
3. En caso de ser necesario, aplicar calor moderado y/o permitir que el/los componente(s) "lixivien" para eliminar contaminantes incrustados.
4. Abrasionar cuidadosamente las superficies mediante chorro abrasivo hasta llegar a un grado de limpieza"metal blanco" y un nivel de anclaje de 75 micras.

Nota: En caso de que no se desee adhesión, como cuando se hacen moldes y patrones para facilitar un futuro desensamblado, aplicar un antiadherente (compuesto de desmoldaje, cera en pasta, etc.) a las superficies apropiadas.

Mezcla & Aplicación - Puesto que el ratio de mezcla de los componentes de la Base y el Activador es CRÍTICO, METALCLAD © CeramAlloy © HTL se suministra en cantidades precisamente calculadas. Simplemente hay que volcar todo el contenido del Activador en el envase de la Base y, utilizando una espátula u otra herramienta apropiada, mezclar cuidadosamente hasta que el CeramAlloy © HTL alcance uniformidad y color sin vetas.
Aplicar la mezcla del material en la superficie prepararada usando una brocha, aplicador o rodillo de cerdas rígidas. Como guía, debe obtenerse una capa de aproximadamente 300-375 micras. Se requiere una aplicación mínima de 2 capas. Es ideal aplicar el sobrerevestimiento cuando la última capa aún tiene tacky; y siempre dentro de las 8 horas de la aplicación de la capa previa.

Salud y Seguridad - No se han escatimado esfuerzos para asegurarse de que los productos ENECON® son los más sencillos y seguros de utilizar. Se deben tener en cuenta las normas y prácticas industriales de orden interno, limpieza y protección personal.

Por favor consulte la información detallada de las HOJAS DE SEGURIDAD DEL MATERIAL (MSDS) suministradas con el producto (también disponibles si nos las solicita).

Limpieza del Equipo - Limpie inmediatamente el exceso de material de las herramientas. Use acetona, MEK, alcohol isopropílico u otro disolvente similar si es necesario.

Soporte Técnico - El Equipo de Ingenieros ENECON® siempre está disponible para proporcionarle apoyo y ayuda técnica. Para asesorarse sobre procedimientos complejos de aplicación o para obtener respuesta a sus preguntas, llame a su especialista local en Sistemas de Circulación de Fluidos ENECON® o al ENECON® Engineering Center.

Toda la información contenida en este documento está basada en amplios ensayos realizados en nuestros laboratorios así como en la experiencia práctica que consideramos fiable y precisa. Dado que el almacenamiento , manejo y aplicación del material queda fuera de nuestro control, no podemos dar ninguna garantía respecto a los resultados a partir de su utilización.

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.