

METALCLAD® *CeramAlloy® HTP*

Reparar e reconstruir todos os tipos de equipamentos - mesmo em temperaturas elevadas.

- Pode ser aplicado com espátula
- Não requer calor
- Prazo de validade ilimitado
- 100% Sólidos
- Seguro e Simples de Usar

Repara e protege...

- Trocador de calor
- Folhas de tubo e Caixas de água
- Bombas
- Válvulas e tubulações
- Carcaças e Tanques
- Secadores de Tambor
- Unidades de Destilação
- Pilhas
- Purificadores
- ... e mais

METALCLAD® CeramAlloy® HTP é um polímero de dois componentes, 100% sólidos composto especificamente formulado para reconstruir e reparar todos os tipos de equipamentos de fluxo de fluidos que possam estar sujeitos a temperaturas elevadas.



ENECON® *Brasil*
Especialistas em Sistemas
para Fluxo de Fluídos

☎ +55 41 3203 - 7105

✉ contato@enecondobrasil.com.br

🌐 www.enecondobrasil.com.br

Dados Técnicos

Capacidade de volume por kg.	38 em3/ 629 cc
Densidade mista	0,057 libras por pol ³ / 1,59 g por cc
Taxa de cobertura por kg. @ 0,25 pol / 6 mm	152 em 2/ 0,098 m ²
Validade	Indeterminado
Sólidos de volume	100%
Taxa de mistura	Base Ativador
Por volume	2.3 1
Por peso	5 2

Períodos de Cura

Temperatura Ambiente	Tempo Atividade	Usinagem Carga Leve	Mecânica Completa	Imersão Química
59°F 15°C	1,5 hora	20 horas	48 horas	5 dias
77°F 25°C	40 minutos	10 horas	18 horas	3 dias
86°F 30°C	25 minutos	7 horas	15 horas	2 dias

Propriedades Físicas

Valores tipicos		Método de teste	
Resistência à compressão	12.500 psi	875kg/cm ²	ASTM D-695
Resistência à flexão	8.500 psi	595kg/cm ²	ASTM D-790
Dureza Shore D		87	
Adesão de cisalhamento de tração			
Aço	4000 psi	280kg/cm ²	ASTM D-1002
Cobre	2500 psi	175kg/cm ²	ASTM D-1002
Aço inoxidável	3500 psi	246kg/cm ²	ASTM D-1002

Resistência Química

Amoníaco (5%)EX
HCL (20%)G
Óleo de motorEX
NaCl (5%)EX
Ácido Sulfúrico (98%) G
Ácido Sulfúrico (50%) EX

EX - Adequado para a maioria das aplicações, incluindo imersão.
G - Adequado para contato intermitente, respingos, etc.

Usando CeramAlloy® HTP

Preparação da superfície - METALCLAD® CeramAlloy® HTP só deve ser aplicado em superfícies limpas, secas e bem rugosas.

1. Remova todo o material solto e contaminação da superfície e limpe com um solvente adequado que não deixe resíduos na superfície após a evaporação, como acetona, MEK, álcool isopropílico, etc.
2. Limpe a superfície com jateamento abrasivo.
3. Se necessário, aplique calor moderado e/ou permita que o(s) componente(s) 'lixiviem' para remover contaminantes arraigados.
4. Limpe completamente as superfícies por jateamento abrasivo para obter um grau de limpeza de 'metal branco' e um padrão de ancoragem de 3 mils.

Nota: Em situações onde a adesão não é desejada, como ao fazer moldes e padrões ou para facilitar a desmontagem futura, aplique um agente desmoldante adequado (composto desmoldante, cera em pasta, etc.) nas superfícies apropriadas.

Mistura e Aplicação - Como a proporção de mistura dos componentes Base e Ativador é CRÍTICA, a Base e Ativador CeramAlloy® HTP foram fornecidos em quantidades precisamente medidas. [Nota: Caso seja necessária uma pequena quantidade de material, é imperativo que os componentes Base e Ativador sejam medidos com precisão usando as proporções fornecidas.] Coloque os componentes em uma superfície de mistura limpa, mantendo a Base e o Ativador separados até que estejam prontos para misturar e aplicar.

Usando uma espátula ou outra ferramenta apropriada, misture bem até que todas as estrias desapareçam, resultando em uma cor e consistência uniformes. Espalhe o material em uma camada fina sobre a superfície de mistura para forçar a saída de qualquer ar preso. Este procedimento também maximizará o tempo de trabalho. Algumas áreas profundamente erodidas, por exemplo, cortes de água, bordas de ataque do impulsor, palhetas difusoras, etc. podem exigir o uso de fita de reforço ou outros meios adequados para colmatar a(s) área(s) danificada(s), seguido pela aplicação de material adicional.

Saúde e Segurança - Todos os esforços são feitos para garantir que a ENECON® produtos são tão simples e seguros de usar quanto possível. Os padrões e práticas normais da indústria para limpeza e proteção pessoal devem ser observados. Consulte as FOLHAS DE DADOS DE SEGURANÇA (FDS) detalhadas fornecidas com o material (também disponíveis mediante solicitação) para obter mais informações.

Material de limpeza - Limpe o excesso de material das ferramentas imediatamente. Use acetona, MEK, álcool isopropílico ou solvente similar conforme necessário.

Supporte técnico - A equipe de engenharia esta ENECON® está sempre disponível para fornecer suporte e assistência técnica. Para obter orientação sobre procedimentos de aplicação difíceis ou para respostas a perguntas simples, ligue para o seu ENECON® Especialista em Sistemas de Fluxo de Fluidos local ou ENECON® Centro de Engenharia.

Todas as informações aqui contidas são baseadas em testes de longo prazo em nossos laboratórios, bem como na experiência prática de campo, e acredita-se que sejam confiáveis e precisas. Nenhuma condição ou garantia é dada cobrindo os resultados do uso de nossos produtos em qualquer caso particular, seja a finalidade divulgada ou não, e não podemos aceitar responsabilidade se os resultados desejados não forem obtidos.

Copyright © 2018 por ENECON® Corporação. Todos os direitos reservados. Nenhuma parte deste trabalho pode ser reproduzido ou usado de qualquer forma ou por qualquer meio - gráfico, eletrônico ou mecânico, incluindo fotocópia, gravação, fita ou sistemas de armazenamento e recuperação de informações - sem permissão por escrito da ENECON® Corporação.

