

# METALCLAD®

## CeramAlloy™ CBX

### Repara y Protege Todo Tipo de Equipos Sometidos a Abrasiones muy Agresivas.

- Extraordinaria Resistencia a la Abrasión
- Aplicable con Espátula
- No Requiere Calor
- Vida de Almacenaje Ilimitada
- 100% Sólidos
- Seguro y Fácil de Usar

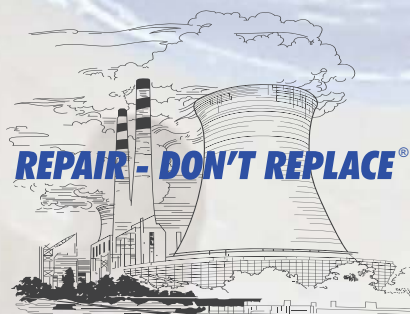
**METALCLAD® CeramAlloy™ CBX** es un compuesto polimérico de altas prestaciones, formado por tres componentes 100% sólidos, que está especialmente diseñado para reparar y reconstruir todo tipo de equipamiento que esté sujeto a una severa abrasión.

Una vez mezclado el **METALCLAD® CeramAlloy™ CBX** es una pasta fácilmente aplicable con espátula, que al curar adquiere las prestaciones de un metal muy duro y resistente a la abrasión. Está diseñado para reparar y proteger componentes profundamente dañados en los ambientes abrasivos más agresivos.

La extraordinaria tecnología del sistema **METALCLAD® CeramAlloy™ CBX** permite al profesional del mantenimiento extender la vida de servicio de los equipos y estructuras industriales.

#### Repara y Protege...

- Codos
- Tuberías
- Bombas
- Tolvas
- Ciclones
- Separadores
- Alimentadores Vibratorios
- Tornillos de Arquímedes (Transporte)
- ... y más.



## 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](mailto:eneconib@proenecon.com)

[www.proenecon.com](http://www.proenecon.com)

## Datos Técnicos

Capacidad Vol. 5 kg.	1.790 cm <sup>3</sup>		110 in <sup>3</sup>
Densidad Compuesto	2,76 g/cm <sup>3</sup>		0,100 lbs/in <sup>3</sup>
Cobertura por 5 kg. a 5mm	0,35 m <sup>2</sup>		3,78 ft <sup>2</sup>
Conservación	Ilimitada		
Volumen Sólidos	100%		
Ratio Mezcla	Base	Activador	Agregado
Por Volumen	5	2	14
Por Peso	7	2	20

## Tiempos de Fraguado

Temperatura Ambiente	Vida Útil	Mecanizado Completo	Inmersión Química
15°C 59°F	30 min	48 h	3 días
25°C 77°F	20 min	24 h	2 días
30°C 86°F	15 min	16 h	1 día

## Propiedades Físicas

	Valores Típicos	Método Test
Resistencia Compresión	1.125 kg/cm <sup>2</sup>   16.000 psi	ASTM D-695
Resistencia a la Flexión	422 kg/cm <sup>2</sup>   6.000 psi	ASTM D-790
Dureza - Shore D	86	ASTM D-2240
Resistencia a la Tensión	176 kg/cm <sup>2</sup>   2.500 psi	ASTM D-2370
Adhesión por cizallamiento (Imprimación CL+AC)		
Acero	280 kg/cm <sup>2</sup> 4.000 psi	ASTM D-1002
Aluminio	175 kg/cm <sup>2</sup> 2.500 psi	ASTM D-1002
Cobre	210 kg/cm <sup>2</sup> 3.000 psi	ASTM D-1002
Acero Inoxidable	287 kg/cm <sup>2</sup> 4.100 psi	ASTM D-1002

## Resistencia Química

Ácido Acético (0-10%) . . . . . G	Alcohol Metílico . . . . . G
Hidróxido de Amonio (0-10%) . . . EX	Aceite Mineral . . . . . EX
Combustible Aviación . . . . . EX	Ácido Nítrico (0-10%) . . . . . EX
Alcohol Butílico . . . . . EX	Ácido Nítrico (10-20%) . . . . . G
Cloruro de Calcio . . . . . EX	Ácido Fosfórico (0-10%) . . . . . G
Petróleo Crudo . . . . . EX	Cloruro Potásico . . . . . EX
Gas-Oil . . . . . EX	Alcohol Propílico . . . . . EX
Alcohol Etilico . . . . . G	Cloruro Sódico . . . . . EX
Gasolina . . . . . EX	Hidróxido Sódico . . . . . EX
Heptano . . . . . EX	Ácido Sulfúrico (0-10%) . . . . . EX
Ácido Clorhídrico (0-10%) . . . . . EX	Ácido Sulfúrico (10-20%) . . . . . G
Ácido Clorhídrico (10-20%) . . . . . G	Tolueno . . . . . G
Keroseno . . . . . EX	Xileno . . . . . EX

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

# Usando CeramAlloy CBX

**Preparación de la Superficie** - CeramAlloy® CBX debe aplicarse sólo sobre superficies limpias, secas y bien rugosas.

1. Elimine todo el material desprendido y la contaminación superficial con un disolvente adecuado que no deje residuos en la superficie después de la evaporación, tal como acetona, MEK, alcohol isopropílico, etc
2. Limpie y deje rugosidad a las superficies mediante chorro abrasivo.
3. Si es necesario, aplique calor moderado para lixiviar el material y eliminar los contaminantes impregnados.
4. Deje rugosa la superficie aplicando chorro abrasivo para obtener un grado de limpieza de "metal blanco" y un perfil de anclaje mínimo de 75 micras.

Nota: En situaciones en que no se desea adhesión, como al preparar o utilizar moldes o para facilitar el futuro desmontaje, aplique un antiadherente (desmoldante, pasta de cera, ect.) a las superficies adecuadas.

**Preparado de la Superficie** - Una unidad de 250 g de CeramAlloy® CL+AC es suministrada como imprimación con cada 5 kg del sistema CeramAlloy® CBX. Verter el contenido del recipiente del activador en el recipiente de la base y mezclarlo bien. Imprimir el área a tratar con la mezcla CeramAlloy® CL+AC utilizando una brocha de cerdas duras. A modo de guía, debe ser aplicado uniformemente un espesor de aproximadamente 250 - 300 micras. La imprimación debe estar completada dentro de los siguientes 45 minutos después de ser mezclado. El revestimiento con CeramAlloy® CBX debe ser ejecutado cuando la capa de CL+AC esté pegajosa y nunca mas allá de las 8 horas de aplicación.

Nota: CeramAlloy® CL+AC se vende por separado del producto CeramAlloy CBX como imprimación cuando se trata de unidades de 20 kg.

**Mezcla y Aplicación** - Para su comodidad, el METALCLAD CeramAlloy® CBX Base, Activador y Agregado se suministra en unidades premedidas y de este modo, simplificar la mezcla de unidades completas. Si necesitara poca cantidad de material, mida 5 partes de Base, 2 partes Activador y 14 partes de Agregado por volumen.

Para facilitar la mezcla de las unidades completas es recomendable usar una batidora industrial.

Mezclar bien la Base y el Activador en un cubo de plástico y verter lentamente el Agregado.

Aplique la mezcla CeramAlloy® CBX preparada mediante una llana, espátula u otra herramienta apropiada, presionando bien para asegurar un profundo contacto y forzar la salida de aire que haya quedado atrapado como resultado de la técnica de mezcla o dispositivos utilizados.

**Salud y Seguridad** - No se han escatimado esfuerzos para asegurarse que los productos ENECON® sean los más simples 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 DATOS DE SEGURIDAD DEL MATERIAL (MSDS) suministradas con el producto o también disponibles si las solicita.

**Limpieza del Equipo** - Limpie inmediatamente el exceso de material de las herramientas. Si fuera necesario, use acetona, MEK, alcohol isopropílico u otro disolvente similar.

**Soporte Técnico** - El Equipo de Ingenieros de 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 © 2012 por la Corporación ENECON®. Todos los derechos reservados. Este trabajo no podrá reproducirse enteramente o en parte mediante ningún dispositivo gráfico, electrónico o mecánico, lo que incluye fotocopias, grabaciones de video o de voz, o mediante cualquier sistema de almacenamiento, a menos que se reciba permiso escrito de parte de la Corporación ENECON®.

