

METALCLAD® **CeramAlloy® CL+AC**

- Aplicable con Brocha, Rodillo o Espátula
- No Requiere Calor
- Vida de Almacenaje Ilimitada
- 100% Sólidos
- Seguro y Fácil de Usar

METALCLAD® CeramAlloy® CL+AC es un compuesto polimérico de altas prestaciones para rehacer superficies y proteger todo tipo de sistemas de circulación de fluidos frente a daños por erosión y corrosión



Calificados para las estaciones AFFF y los pasillos interiores de alto tráfico en los buques de la Armada de los Estados Unidos que se detallan en la norma MIL-PRF-32171

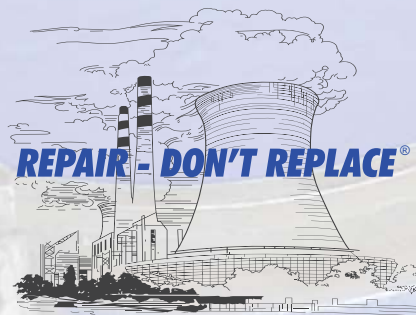
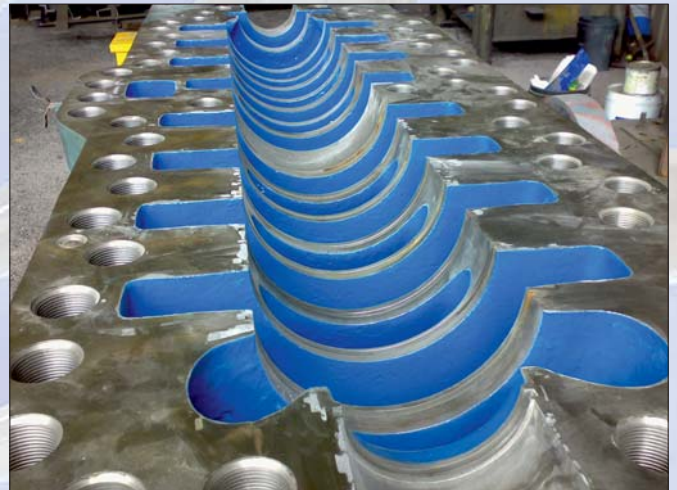
Repara y Protege...

- Placas Tubulares y Cajas de Agua de Intercambiadores de Calor
- Bombas
- Válvulas y Tuberías
- Alojamientos y Tanques
- Torres de Refrigeración etc.

Excepcional Resistencia a la Erosión / Corrosión!

METALCLAD® CeramAlloy® CL+AC es un compuesto polimérico líquido de altas prestaciones y dos componentes formado al 100% por sólidos, usado en la reparación y recubrimiento de componentes para proveer de una excepcional resistencia frente a Erosión y Corrosión en sistemas de circulación de fluidos.

Una vez mezclado, **CeramAlloy® CL+AC** adquiere una textura líquida y viscosa, que al curar se convertirá en un material cerámico de gran dureza y con una superficie extremadamente lisa.



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

Datos Técnicos

| | | | |
|---------------------------------|------------------------|--|---------------------------|
| Capacidad Vol. por kg. | 592 cm ³ | | 36 in ³ |
| Densidad (curado) | 1,69 g/cm ³ | | 0,061 lbs/in ³ |
| Cobertura por kg. a 300 - 375µm | 1,4 m ² | | 14 - 16 ft ² |
| Vida Útil | Ilimitada | | |
| Volumen Sólidos | 100% | | |
| Ratio Mezcla | Base | | Activador |
| Por Volumen | 3,3 | | 1 |
| Por Peso | 6 | | 1 |

Vida Útil y Tiempos de Fraguado

| Temperatura Ambiente | Vida Útil | Mecanizado Ligero | Mecanizado Completo | Inmersión Química |
|----------------------|-----------|-------------------|---------------------|-------------------|
| 5°C 41°F | 4 h | 48 h | 96 h | 10 días |
| 15°C 59°F | 2 h | 24 h | 48 h | 5 días |
| 25°C 77°F | 1 h | 12 h | 24 h | 3 días |
| 30°C 86°F | 40 min | 8 h | 20 h | 2 días |

Propiedades Físicas

| | Valores Típicos | | Método Test |
|----------------------------|-----------------------------|---------------|-------------|
| Resistencia Comprensión | 945 kg/cm ² | 13.500 psi | ASTM D-695 |
| Resistencia Flexión | 560 kg/cm ² | 8.000 psi | ASTM D-790 |
| Resistencia Impacto Izod | 0,69 J/cm | 1,3 ft-lbs/in | ASTM D-256 |
| Dureza - Shore D | 85 | | ASTM D-2240 |
| Adhesión por cizallamiento | | | |
| Acero | 280 kg/cm ² | 4.000 psi | ASTM D-1002 |
| Aluminio | 175 kg/cm ² | 2.500 psi | ASTM D-1002 |
| Cobre | 210 kg/cm ² | 3.000 psi | ASTM D-1002 |
| Acero inoxidable | 287 kg/cm ² | 4.100 psi | ASTM D-1002 |
| Resistividad Superficial | 1 x 10 ¹⁵ ohms | | ASTM D-257 |
| Resistividad Volumen | 1 x 10 ¹⁵ ohm/cm | | ASTM D-257 |
| Constante Dieléctrica | 7,5 | | ASTM D-150 |
| Resistencia Dieléctrica | 25,7 V/µm | | ASTM D-115 |
| Voltaje de Ruptura | 6,1 kV | | ASTM D-115 |

Resistencia Química

| | | | |
|--------------------------------------|----|------------------------------------|----|
| Ácido Acético (0-10%) | EX | Alcohol Metílico | G |
| Ácido Acético (10-20%) | G | Metiletilcetona (MEK) | G |
| Acetona | G | Ácido Nítrico (0-10%) | EX |
| Combustible Aviación | EX | Ácido Nítrico (10-20%) | G |
| Alcohol Butílico | EX | Ácido Fosfórico (0-5%) | EX |
| Cloruro de Calcio | EX | Ácido Fosfórico (5-10%) | 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 implicaciones incluida la inmersión.
G - Apto para contacto intermitente, salpicaduras, etc.

Usando CeramAlloy® CL+AC

Preparación de la Superficie - METALCLAD®

CeramAlloy™ CL+ AC debe aplicarse sólo sobre superficies limpias, secas y bien rugosas.

1. Elimine todo el material desprendido y la contaminación superficial. Limpie con un disolvente adecuado que no deje residuos en la superficie después de evaporarse como acetona, MEK, alcohol isopropílico, etc.
2. Limpie la superficie mediante chorro abrasivo.
3. Si es necesario, aplique calor moderadamente para lixiviar el material y eliminar los contaminantes impregnados.
4. Dé rugosidad a 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, etc.) a las superficies adecuadas.

Mezcla y Aplicación - Para su comodidad el sistema METALCLAD® CeramAlloy™ CL+ AC Base y Activador se suministra en cantidades premedidas. Simplemente vierta el contenido del Activador en el recipiente de la Base y usando una espátula para enmasillar u otra herramienta adecuada, mezcle totalmente el CeramAlloy™ CL+ AC hasta que alcance un color uniforme y sin franjas.

Aplique el material utilizando una brocha de cerdas muy rígidas o un rodillo. Puede ayudarse de una espátula para extender bien el producto. Como pauta a seguir, debe obtenerse un espesor uniforme de aproximadamente 300-375 micras por capa. Se requiere la aplicación de un mínimo de dos capas.

Lo ideal sería realizar el sobrerrevestimiento cuando la capa anterior esté todavía viscosa, en un plazo máximo de 8 horas después de haber aplicado la capa anterior.

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 © 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®.

