# METALCLAD®
# CeramAlloy® HTP

## Repara & Protege todo tipo de equipos - ¡incluso a elevadas temperaturas!

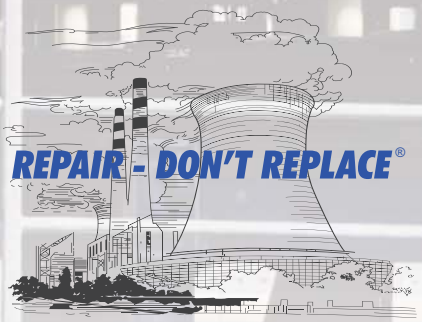
- Mecanizable
- No requiere calor
- Vida de Almacenaje Ilimitada
- 100% Sólidos
- Seguro y Fácil de Utilizar

***METALCLAD © CeramAlloy © HTP*** es un compuesto polimérico bicomponente, 100% sólidos, específicamente formulado para reconstruir y reparar todo tipo de equipos de circulación de fuidos que puedan estar sujetos a elevadas temperaturas.

**Repara & 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




**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 (de mezcla) | 0.057 lbs per $in^3$ / 1.59 gm per cc |
| Ratio de cobertura por kg. @ 0.25 in / 6 mm | 152 $in^2$ / 0.098 $m^2$ |
| Vida Útil | Indefinida |
| Volumen Sólidos | 100% |

| Ratio Mezcla | Base | Activador |
|---|---|---|
| Por volumen | 2.3 | 1 |
| Por peso | 5 | 2 |

## 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 | 12,500 psi | 875 $kg/cm^2$ | 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 |
| Cobre | 2500 psi | 175 $kg/cm^2$ | ASTM D-1002 |
| Acero Inoxidable | 3500 psi | 246 $kg/cm^2$ | 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 mayor parte de implicaciones, 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® HTP

**Preparación de la Superficie -** METALCLAD © CeramAlloy © HTP 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 © HTP se suministra en cantidades precisas. (Nota: Si fuese necesaria una pequeña cantidad, es imperativo que los componentes de la Base y Activador se midan cuidadosamente utilizando los ratios suministrados). Colocar los componentes en una tabla de mezcla limpia, manteniendo Base y Activador por separado hasta el momento de la mezcla y aplicación.
Usando una espátula u otra herramienta de aplicación profesional, mezclar cuidadosamente hasta que desaparezcan las vetas y resulte una mezcla uniforme en color y consistencia. Extender una fina capa sobre la tabla de mezcla para forzar la salida del aire atrapado. Este procedimiento puede alargar el tiempo de trabajo.
Algunas áreas profundamente erosionadas e.g.corte agua, contra el ataque de impulsores principales, difusores, etc. pueden requerir el uso de un refuerzo u otra solución adecuada para puentear el/las área(s) dañada(s) seguido de una aplicación de material adicional.

**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 DATOS DE SEGURIDAD DEL MATERIAL (MSDS) suministradas con el producto (también disponibles si 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.