

# METALCLAD<sup>®</sup> **SpeedAlloy<sup>™</sup> QS**

## ¡El Tapón de Fugas Ultra-rápido!

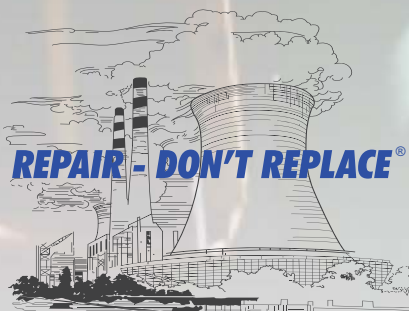
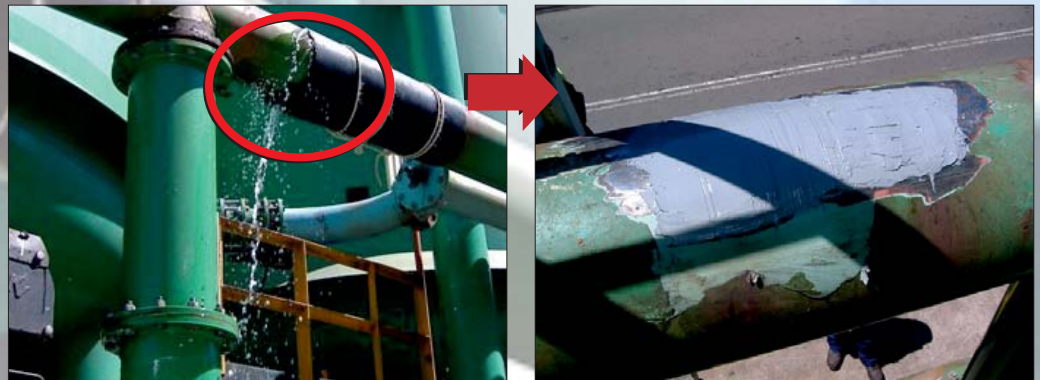
- Curado Ultra Rápido
- Aplicable con Espátula
- No Requiere Calor
- Vida de Almacenaje Ilimitada
- 100% Sólidos
- Seguro y Fácil de Usar

**METALCLAD<sup>®</sup> SpeedAlloy<sup>™</sup> QS** es un compuesto polimérico de altas prestaciones de dos componentes, 100% sólidos, que se puede usar para realizar reparaciones efectivas en todo tipo de tuberías, depósitos y equipos que deben volver a ponerse en servicio inmediatamente o donde la parada no es posible.

**SpeedAlloy<sup>™</sup> QS** tiene un tiempo de curado extremadamente rápido, haciéndolo el material ideal para parar el flujo y eficaz para taponar casi cualquier fuga activa, permitiendo el tiempo suficiente para la adecuada preparación de la superficie y para aplicar **SpeedAlloy<sup>™</sup> Standard** o **METALCLAD<sup>®</sup> DurAlloy<sup>™</sup>** (sobre el **SpeedAlloy<sup>™</sup> QS**), y así crear una reparación a largo plazo.

### Repara...

- Sumideros
- Radiadores y Depósitos de Combustible
- Carcasas Agrietadas y Perforadas
- Hendiduras etc.



## **PROENECON<sup>®</sup>**

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)

# Usando SpeedAlloy™ QS

**Preparación de la Superficie** - Sólo debe aplicarse METALCLAD® SpeedAlloy™ QS sobre superficies limpias, secas y bien rugosas para garantizar la máxima adhesión. Seguir los siguientes pasos con atención. Recuerde que cuanto mejor sea la preparación de la superficie, mejor será la adhesión.

1. Elimine todo el material desprendido y la contaminación superficial.
2. Limpie con un disolvente adecuado que no deje residuos en la superficie después de la evaporación como acetona, MEK, alcohol isopropílico, etc.
3. Si es necesario, aplique calor moderadamente para extraer el aceite impregnado y limpie de nuevo con disolvente.
4. Dé rugosidad a la superficie la superficie aplicando chorro abrasivo, rectificado, abrasivo giratorio o por otro medio apropiado.

**Mezcla y Aplicación** - Para su comodidad el sistema METALCLAD® SpeedAlloy™ QS Base y Activador se suministran en cantidades premedidas para simplificar la mezcla en unidades completas. Si necesita una pequeña cantidad de material, mida 1 parte de Base y 1 parte de Activador por volumen (1:1, v:v) en una superficie limpia. Mantenga Base y Activador separados hasta que esté listo para la mezcla y aplicación.

**ÉSTE ES UN SISTEMA DE CURADO EXTREMADAMENTE RÁPIDO. SPEEDALLOY™ QS DEBE SER MEZCLADO Y APLICADO EN 1 MINUTO.**

Usando una espátula u otra herramienta apropiada, mezcle totalmente hasta que desaparezcan todas las vetas y quede un color y consistencia uniformes. Aplique lo más rápidamente posible en la zona a taponar o reparar (máximo en 1 minuto). Una vez detenida la fuga, se puede realizar una reparación definitiva utilizando el sistema SpeedAlloy™ standard o DurAlloy™ sobre la aplicación de SpeedAlloy™ QS.

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

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

**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®.

## Datos Técnicos

Capacidad Vol. por 250 g	172 cm <sup>3</sup>		10,5 in <sup>3</sup>
Densidad (curado)	1,45 g/cm <sup>3</sup>		0,052 lbs/in <sup>3</sup>
Cobertura por 250 g. a 6 mm   0,25 in	0,027 m <sup>2</sup>		42 in <sup>2</sup>
Conservación	Ilimitada		
Volumen sólidos	100%		
Ratio Mezcla	Base	Activador	
Por Volumen	1	1	
Por Peso	1	1	

## Vida Útil y Tiempos de Fraguado

Temperatura Ambiente	Vida Útil	Mecanizado Ligero	Mecanizado Completo
5°C 41°F	5 min	30 min	120 min
15°C 59°F	2 min	10 min	60 min
25°C 77°F	1 min	5 min	40 min
30°C 86°F	45 s	3 min	30 min

## Propiedades Físicas

	Valores Típicos		Método Test
Resistencia Comprensión	770 kg/cm <sup>2</sup>	11.000 psi	ASTM D-695
Dureza - Shore D	80		ASTM D-2240
Adhesión por Cizallamiento de tracción:			
Acero	147 kg/cm <sup>2</sup>	2.100 psi	ASTM D-1002
Aluminio	133 kg/cm <sup>2</sup>	1.900 psi	ASTM D-1002
Cobre	126 kg/cm <sup>2</sup>	1.800 psi	ASTM D-1002
Acero Inoxidable	140 kg/cm <sup>2</sup>	2.000 psi	ASTM D-1002

**SpeedAlloy™ Tiene un tiempo de curado extremadamente rápido, haciéndolo el material más eficaz para taponar casi cualquier fuga activa, permitiendo el tiempo suficiente para la adecuada preparación de la superficie y para la aplicación de SpeedAlloy™ Standard o DurAlloy™ (sobre el SpeedAlloy™ QS) y conseguir una reparación eficaz a largo plazo.**

