

METALCLAD® *CeramAlloy*® HTL

Applicare a pennello
rullo o spatola flessibile

Non richiede calore

100% Solido

Durata prodotto illimitata

Sicuro e semplice da usare

Superiore resistenza a corrosione ed erosione... anche ad elevate temperature!

METALCLAD CeramAlloy HTL è un bi-componente 100% solido, autolivellante, polimero composito liquido usato per riparare, rivestire e proteggere equipaggiamenti sia danneggiati che nuovi fornendo la migliore protezione a corrosione ed erosione anche ad elevate temperature

Quando miscelato, METALCLAD CeramAlloy™ CL+AC è un liquido viscoso. Solidifica con una superficie dura, simile a materiale ceramico, e con finitura liscia. Specificatamente studiato per applicazioni in presenza di alte temperature

METALCLAD

CeramAlloy HTL è un polimero composito ad elevato rendimento per rivestire e proteggere tutti i tipi di equipaggiamenti da aggressiva erosione e corrosione dovuta soprattutto a temperature elevate.

Ripare e protegge:
Scambiatori di calore,
Piastrre tubiere
Casse acqua
Pompe
Giranti
Valvole
Tubazioni
Serbatoi e Vasche
Torri di Raffreddamento
e molto altro...



ENECONMED



Via Luigi Masotti 16
48121 Ravenna - Italy
tel e fax 0544.200.541
info@enecon.it
www.enecon.it

A De Saavedra Street, 4
2232 Naxxar - Malta
tel - fax +356.27780829
info@eneconmed.com
www.eneconmed.com

Dati tecnici

Volume amalgamato per kg	629 cc / 38 in ³	
Densità dopo polimerizzazione	1,59 gm per cc / 0,057 lbs per in ³	
Copertura per kg @ 300 - 380 micron	1,4 m ² / 14 - 16 ft ²	
Durata a magazzino	Indefinita	
Volume solido	100%	
Rapporto di miscelazione	Base	Attivatore
in volume	4,6	1
in peso	7,2	1

Tempi di polimerizzazione

Temperatura Ambiente	Tempo di Applicazione	Lavorazione Carichi leggeri	Carico Meccanico	Immersione Chimica
59 °F 15 °C	1,5 ore	20 ore	48 ore	5 giorni
77 °F 25 °C	40 min	10 ore	18 ore	3 giorni
86 °F 30 °C	25 min	7 ore	15 ore	2 giorni

Proprietà fisiche

	Valori Tipici		Test ASTM
Resistenza a compressione	12.000 psi	840 kg/cm ²	ASTM D-695
Resistenza alla flessione	8.500 psi	595 kg/cm ²	ASTM D-790
Durezza - Shore D	87		ASTM D-2240
Resistenza al taglio			
Acciaio	4.000 psi	280 kg/cm ²	ASTM D-1002
Alluminio	2.500 psi	175 kg/cm ²	ASTM D-1002
Rame	3.000 psi	210 kg/cm ²	ASTM D-1002
Acciaio inossidabile	4.100 psi	287 kg/cm ²	ASTM D-1002

Resistenza chimica

Alcol di metile	EX
Acido cloridrico (0-10%)	G
Olio motore	EX
Cloruro di sodio	EX
Acido solforico (0-10%)	G
Acido solforico (10-20%)	EX

EX - Soddisfa la maggior parte delle applicazioni incluso immersione
G - Soddisfa situazioni di contatti intermittenti e spillature

Resistenza temperatura

Fino a:	
Asciutto	260 °C - 500 °F
Bagnato	160 °C - 320 °F

Il vostro agente di zona ENECON®

Usando CeramAlloy HTL

Preparazione Superfici

METALCLAD CeramAlloy™ HTL deve essere applicato su superfici pulite, secche e ben rugose:

1. Rimuovere tutte le scaglie e altre contaminazioni.
2. Pulire con idoneo solvente che dopo evaporazione non lasci tracce di contaminazioni: Acetone, MEK, Alcool isopropilico.
3. Se necessario applicare moderato calore per drenare oli, grassi o altri contaminanti. Pulire bene.
4. Rendere rugosa la superficie mediante sabbatura tale da raggiungere il grado di metallo bianco ed un profilo di ancoraggio di circa 76 micron.

Note: In situazioni dove l'adesione non è richiesta come nella realizzazione di modelli o sagome, per semplificare lo montaggio applicare agenti distaccanti, cere o altri prodotti idonei allo scopo.

Miscelazione ed applicazione

Nelle confezioni di METALCLAD CeramAlloy™ HTL, Base e Attivatore vengono forniti in misure predeterminate per semplificare la miscelazione. Qualora necessitano quantità minori di prodotto mescolare 7,2 parti di Base e una parte di Attivatore per volume (7,2:1, v:v) su una superficie pulita. Tenere i due componenti separati fino a quando non si è pronti per l'applicazione. Mescolare usando una spatola, coltello o altro utensile. Dopo aver raggiunto uniformità di colore, applicare il prodotto alla superficie preparata usando un pennello a setola dura o una spatola o un rullo. Come guida, uno spessore di 300-380 micron sarà ottenuto con ogni mano. Un minimo di due mani è raccomandato. La seconda mano sarà perfettamente applicata quando il precedente strato è ancora "appiccicoso", comunque non oltre le 8 ore dalla precedente applicazione.

Salute e sicurezza

Ogni sforzo è stato compiuto per rendere i prodotti della Enecon® semplici e sicuri da usare. Normali pratiche industriali di igiene, pulizia e sicurezza, unita a protezioni personali vanno comunque osservati. Si prega di riferirsi al PROSPETTO DI DATI RIGUARDANTI LA SICUREZZA, fornito con il materiale e disponibile su richiesta, per avere maggiori informazioni.

Pulizia Utensili

Rimuovere immediatamente eccessi di materiale usando solventi industriali (Acetone, MEK, Alcool, ecc).

Supporto tecnico

Lo staff tecnico Enecon è sempre disponibile a fornire assistenza tecnica e supporto, sia nella comprensione delle procedure per applicazioni complesse, sia per rispondere a semplici domande.

Contatta l' Agente di zona o il tuo locale Distributore per approfondire applicazioni di Vs. Interesse.

All information contained herein is based on long term testing in our laboratories as well as practical field experience and is believed to be reliable and accurate. No condition or warranty is given covering the results from use of our products in any particular case, whether the purpose is disclosed or not, and we cannot accept liability if the desired results are not obtained.

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.