

METALCLAD® **DurAlloy™**

Riparazione di ogni tipo di equipaggiamento

Adesione permanente su tutti i materiali

Metallo - Cemento - Plastica - Vetro - Legno e altro!

Lavorabile

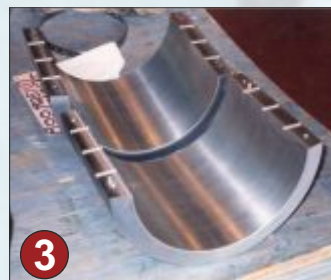
Spalmabile

Non richiede calore

100% Solido

Durata prodotto illimitata

Sicuro e semplice da usare

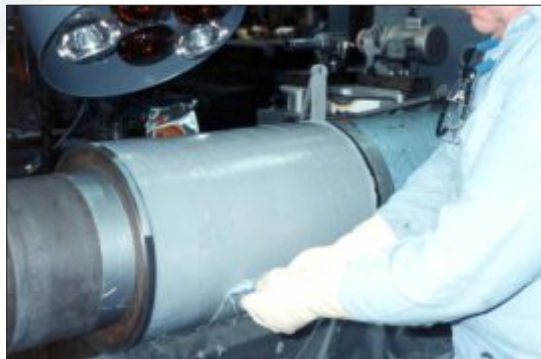


Ripara:

- Alberi logori
- Monoblocchi lesionati e forati
- Sedi di cuscinetti usurate
- Alloggiamento boccole
- Cilindri rigati
- Sedi di chiavette
- Filettature strappate
- Flange distorte o rigate

METALCLAD DurAlloy™ è un bi-componente, 100% solido. Composto polimerico con molteplici applicazioni che possono essere facilmente lavorate su tornio, forate, pulite, limate e sabbiate.

Miscelato accuratamente, METALCLAD DurAlloy™ diventa una pasta che non si restringe e che rapidamente polimerizza con consistenza di metallo duro.



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	410 cc / 25 in ³	
Densità dopo polimerizzazione	2,44 gm per cc / 0,088 lbs per in ³	
Copertura per kg @ 6 mm / 0,25 in	0,064 m ² / 100 in ²	
Durata a magazzino	Indefinita	
Volume solido	100%	
Rapporto di miscelazione	Base	Attivatore
in volume	3	1
in peso	5	1

Tempi di polimerizzazione

Temperatura Ambiente	Tempo di Applicazione	Lavorazione Carichi leggeri	Carico Meccanico	Immersione Chimica
41 °F 5 °C	40 min	24 ore	96 ore	7 giorni
59 °F 15 °C	25 min	5 ore	48 ore	3 giorni
77 °F 25 °C	20 min	2 ore	24 ore	2 giorni
86 °F 30 °C	15 min	90 min	16 ore	1 giorno

Proprietà fisiche

	Valori Tipici		Test ASTM
Resistenza a compressione	13.500 psi	945 kg/cm ²	ASTM D-695
Resistenza alla flessione	9.500 psi	665 kg/cm ²	ASTM D-790
Resistenza all'urto - Izod	1,2 ft lbs/in	0,69 j/cm	ASTM D-256
Durezza - Shore D	86		ASTM D-2240
Resistenza al taglio			
Acciaio	3.600 psi	252 kg/cm ²	ASTM D-1002
Alluminio	2.000 psi	140 kg/cm ²	ASTM D-1002
Rame	3.000 psi	210 kg/cm ²	ASTM D-1002
Acciaio inossidabile	3.500 psi	245 kg/cm ²	ASTM D-1002
Resistività di Superficie	1 x 10 ¹⁵ ohms		ASTM D-257
Resistività di Volume	1 x 10 ¹⁵ ohm/cm		ASTM D-257
Costante dielettrica	7,5		ASTM D-150

Resistenza chimica

Acido acetico (0-10%)	G	Alcol di metile	G
Idrossido di ammonio (0-10%)	EX	Petrolio minerale	EX
Combustibile di aviazione	EX	Acido nitrico (0-10%)	EX
Alcol butilico	EX	Acido nitrico (10-20%)	G
Cloruro di calcio	EX	Acido fosforico (0-10%)	G
Petrolio greggio	EX	Cloruro di potassio	EX
Gasolio	EX	Alcol propilico	EX
Alcol etilico	G	Cloruro di sodio	EX
Benzina	EX	Idrossido di sodio	EX
Eptano	EX	Acido solforico (0-10%)	EX
Acido cloridrico (0-10%)	EX	Acido solforico (10-20%)	GG
Acido cloridrico (10-20%)	G	Toluene	EX
Kerosene	EX	Xylene	

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

Il vostro agente di zona ENECON®

Usando DurAlloy

Preparazione Superfici

METALCLAD DurAlloy™ 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 sabbiatura 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 DurAlloy™, Base e Attivatore vengono forniti in misure predeterminate per semplificare la miscelazione. Qualora necessitano quantità minori di prodotto mescolare tre parti di Base e due parte di Attivatore per volume (3:1, 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, spalmare il prodotto in uno strato sottile per evitare bolle di aria. Questa procedura allunga il tempo di lavorazione.

Alcune applicazioni come fori nelle tubazioni, serbatoi, monoblocchi lesionati, possono richiedere delle retine di rinforzo, in metallo o in plastica, per fare da ponte, seguita dall'applicazione di un successivo strato di prodotto per ottenere il migliore risultato.

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 © 2006 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.