

METALCLAD®

CeramAlloy® HTL

- Aplicação por Escova, Rolo ou Aplicador flexível
- Não requer calor
- Vida útil ilimitada
- 100% Sólidos
- Uso Simples e Seguro

METALCLAD® CeramAlloy® HTL é um Compósito Polimérico de Alto Desempenho para recomposição e proteção de todos os tipos de equipamentos de fluxo de fluidos contra erosão agressiva e danos por corrosão, especialmente em temperaturas elevadas.

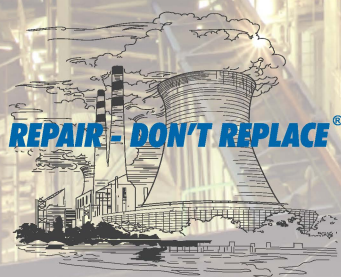
Repara e Protege ...

- Chapas de tubo de trocador de calor & Caixas de água
- Bombas
- Válvulas e Tubagens
- Invólucros & Tanques
- Secadores de Tambor
- Unidades de Destilação
- Chaminés
- Depuradores
- ...e mais

Excelente resistência a erosão/corrosão - mesmo em temperaturas elevadas!

METALCLAD® CeramAlloy® HTL é um composto de polímero líquido de dois componentes, 100% de sólidos, usado para reparar, recompor superfícies e revestir ambos os componentes novos e danificados para fornecer excelente resistência à corrosão em temperaturas elevadas.

Quando misturado, **CeramAlloy® HTL** é um líquido viscoso. **CeramAlloy® HTL** cura material duro, do tipo cerâmica com um acabamento superficial para aplicações de temperatura elevada.



ENECON® Brasil
Especialistas em Sistemas
para Fluxo de Fluidos

☎ ++55 41 3203 - 7105

✉ contato@enecondobrasil.com.br

🌐 www.enecondobrasil.com.br

Dados Técnicos

Capacidade de volume por kg	38 in ³ / 629 cc	
Densidade mista	0,057 lbs por pol.3 / 1,59 gm por cc	
Taxa de cobertura por kg. @ 12 - 15 mils	14 - 16 pés ² / 1,4 m ²	
Vida Útil	Indeterminado	
Volume de sólidos	100%	
Taxa de mistura	Base	Ativador
Por volume	4.6	1
Por peso	7,2	1

Períodos de Cura

Temperatura Ambiente	Tempo de Atividade	Usinagem Carga Leve	Mecânica Completa	Imersão Química
59°F 15°C	1,5 horas	20 horas	48 horas	5 dias
77°F 25°C	40 min	10 horas	18 horas	3 dias
86°F 30°C	25 min	7 horas	15 horas	2 dias

Propriedades Físicas

	Valores Típicos	Métodos de Teste
Resistência à compressão	12.000 psi	840 kg/cm ² ASTM D-695
Resistência à flexão	8.500 psi	595 kg/cm ² ASTM D-790
Rigidez - Shore D	87	
Tensão de Cisalhamento por Aderência		
Aço	4000 psi	280 kg/cm ²
Alumínio	2500 psi	175 kg/cm ² ASTM D-1002
Cobre	3000 psi	210 kg/cm ² ASTM D-1002
Aço Inoxidável	4100 psi	287 kg/cm ² ASTM D-1002

Resistência Química

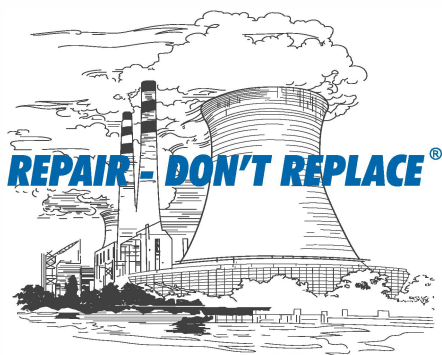
Amônia (5%).....	EX
HCL (20%).....	G
Óleo de motor.....	EX
NaCl (5%).....	EX
Ácido sulfúrico (98%)	G
Ácido sulfúrico (50%)	EX

EX - Adequado para a maioria das aplicações, incluindo imersão.
G - Adequado para contato intermitente, respingos, etc.

Orientações de Temperatura

Até:
Seco - 520°F / 270°C
Molhado - 330°F / 165°C

Sempre recomendamos que as aplicações de temperatura elevada sejam discutidas com o especialista local dos Sistemas de Fluxo de Fluido ENECON.



Usando CeramAlloy® HTL

Preparação da Superfície - METALCLAD® CeramAlloy® HTL somente deve ser aplicado em superfícies limpas, secas e muito rígidas.

1. Remova todo o material solto e a contaminação da superfície e limpe com um solvente adequado que não deixe resíduos na superfície após a evaporação, tal como acetona, MEK, álcool isopropílico, etc.

2. Limpe/tomar áspera a superfície por jateamento abrasivo.

3. Caso seja necessário, aplique calor moderado para remover o óleo impregnado e limpe novamente com o solvente.

4. Tomar as superfícies ásperas completamente com jato abrasivo para obter um grau de "metal branco" de limpeza e um padrão de ancoragem de 3 mils.

Observação: Em situações em que a adesão não é desejada, como ao fazer moldes e padrões ou para facilitar a desmontagem futura, aplicar um agente de liberação adequado (composto de liberação de molde, cera em pasta, etc.) nas superfícies apropriadas.

Mistura e Aplicação - Uma vez que a taxa de mistura dos componentes Base e Ativador é CRÍTICA, a base HTL e o Ativador CeramAlloy® foram fornecidos em quantidades precisamente medidas. Simplesmente despeje todo o conteúdo do recipiente do Ativador no recipiente da Base e, usando uma espátula, faça ou outra ferramenta apropriada, misture bem até que o CeramAlloy® HTL atinja uma cor uniforme e livre de riscos.

Aplique o material misturado na superfície preparada usando uma escova de cerdas, aplicador flexível ou rolo. Como um guia, uma espessura uniforme de aproximadamente 12-15 mils por demão deve ser obtida. Uma aplicação mínima de duas demãos é necessária.

O revestimento deve, idealmente, ser realizado quando a camada previamente aplicada é apenas pegajosa na superfície; e necessariamente dentro de 8 horas do revestimento anterior.

Saúde e Segurança - Todo esforço é feito para garantir que os produtos ENECON® sejam tão simples e seguros quanto possível. Padrões normais da indústria e práticas de organização, limpeza e proteção pessoal devem ser observados.

Por favor, consulte a FICHA DE DADOS DE SEGURANÇA (FISPQ) fornecida com o material (também disponível a pedido) para mais informações.

Limpeza de Equipamento - Limpe o excesso de material das ferramentas imediatamente. Use acetona, MEK, álcool isopropílico ou solvente similar conforme necessário.

Suporte Técnico - A equipe de engenharia ENECON® está sempre disponível para fornecer suporte técnico e assistência. Para obter orientação sobre procedimentos de aplicação difíceis ou para respostas a perguntas simples, ligue para o especialista local dos sistemas de Fluxo de Fluido ENECON® ou para o centro de engenharia ENECON®.



Todas informações contidas neste documento possuem como base testes a longo prazo em nossos laboratórios, assim como experiência prática de campo, e portanto, acredita-se que tais testes são confiáveis e preciosos. Nenhuma condição ou garantia é fornecida para a cobertura de resultados durante o uso de nossos produtos em qualquer caso particular, seja com propósito divulgado ou não. Além disso, não podemos aceitar responsabilidade caso os resultados obtidos não sejam os desejados.

Marca registrada © 2016 da ENECON® Corporation. Todos os direitos reservados. Nenhuma parte deste trabalho poderá ser reproduzida ou utilizada de qualquer maneira ou através de quaisquer meios - gráfico, eletrônico ou mecânico, incluindo fotocópia, registro, gravação em fita ou armazenamento de informações ou sistemas de recuperação - sem autorização escrita da ENECON® Corporation.