

## Brushable Ceramic

25/04/2011

Un brochable epóxico con carga de cerámica de alto rendimiento para sellar, proteger y reparar superficies sujetas a la erosión, corrosión y el desgaste.

### Aplicaciones recomendadas

Protege carcasas de bombas, paletas de turbinas, válvulas de compuertas, cajas de agua, y aletas de ventiladores; reconstrucción de intercambiadores de calor, placas tubulares, y otros equipos de circulación de agua; capa de acabado en superficies reparadas; sellar y proteger equipos nuevos expuestos a la erosión y la corrosión.

### Características del producto

- Excelente resistencia química
- Resiste temperatura hasta los 177°C
- Fácilmente aplicable usando brocha de cerdas cortas o rodillo
- Baja viscosidad, líquido autonivelante
- Aceptable para usar en plantas de carnes y aves de corral
- Aprobado por NSF® (Certificado ANSI/NSF61)

### Datos del producto

#### Propiedades típicas: Curado 7 días @ 24°C

Resistencia al corte por adhesión	2,000 psi
Espesor de la capa (con brocha)	10-20 mils (.010 - .020in.)
Coefficiente de expansión térmica	19 [(in.) / (in) x °F] x 10 (-6)
Color	Rojo – Azul – Blanco
Resistencia a la compresión	15,200 psi
Cobertura / lb	7.6 sq.in./lb. @ 15 mils (.015in)
Tiempo de curado	16 hrs.
Dureza de curado	87D
Contracción después de curado	0.0020 in./in.
Constante dieléctrica	38.7
Resistencia a la flexión	8,000 psi
Razón de mezcla por volumen	5.6:1
Razón de mezcla por peso	8.5:1
Viscosidad de la mezcla	40,000 cps
Pot Life @ 24°C	21 min.
Tiempo de recapa	4 – 6 hrs.
Resistencia a la sal aerosol	5,000 hrs.
Sólidos por volumen	100
Gravedad específica	1.53 gm/cc
Volumen específico	16.5 in (3)/lb
Resistencia a la temperatura	Húmedo: 65.5 °C

### TESTS REALIZADOS

Resistencia a la compresión ASTM D 695	Dureza de curado Shore D ASTM D 2240
Constante Dieléctrica ASTM D 150	Módulos de Elasticidad ASTM D 638
Contracción de curado ASTM D 2566	Resistencia al corte por adhesión ASTM D1002
Resistencia Dieléctrica, volts/mil ASTM D 149	Coefficiente de expansión térmica ASTM D 696
Resistencia a la flexión ASTM D 790	Conductividad térmica ASTM C 177

### INFORMACIÓN DE APLICACIÓN

#### Preparación de la Superficie

1. Limpie la superficie con el limpiador Devcon® Blend 300 para quitar todo el aceite, grasa y suciedad.
2. Granalle la superficie con una granalla de 8-40, o esmerilado con un disco abrasivo, para crear una superficie con mejor adherencia. Precaución: el disco abrasivo debe ser usado hasta que el metal blanco aparezca. Perfil deseado es de 3-5 mil, incluyendo los bordes definidos (no dejar bordes filosos).  
Nota: Para los metales expuestos al agua de mar u otra solución salina, debe ser granallado y presurizado con agua y dejar toda la noche para permitir que cualquier sal en el metal salga a la superficie; repita la pulverización hasta que salgan todas sales solubles. Los niveles de sales solubles en la superficie no deben ser mayor que 40 ppm.
3. Limpie la superficie de nuevo con Blend 300 para remover todos los rastros de aceite, grasa, polvo u otras sustancias extrañas del granallado

4. Repare la superficie tan pronto como sea posible para eliminar cualquier cambio o contaminantes de la superficie.  
CONDICIONES DE TRABAJO: la temperatura ideal de aplicación es de 13 °C a 32 °C. En condiciones de trabajo en frío, caliente la zona a reparar a 38°-43°C antes de la aplicación para eliminar cualquier humedad, contaminación o solventes, así como para ayudar al epóxico a lograr las máximas propiedades de adhesión.

#### **Instrucciones de mezclado**

1. Añadir el endurecedor a la resina
2. Mezclar bien con el destornillador o una herramienta similar (de forma continua raspe el material de los lados y de la parte inferior del contenedor) hasta obtener una consistencia uniforme y sin rayas.

TAMAÑOS GRANDES (2 lb. 25 lb.): Use un propulsor Jiffy Mixer modelo ES en un taladro eléctrico. Mezcle hasta que el color sea uniforme y consistente.

Nota: Mantenga el propulsor por debajo de la línea del líquido, ya que puede entrar aire adicional a la mezcla, dando lugar a burbujas de aire en la superficie del producto final.

#### **Instrucciones de aplicación**

Aplique 2 capas delgadas (8-15 mils) de Brushable Ceramic para asegurar la ausencia de agujeros o holidays en el sustrato (un detector de holidays de bajo voltaje asegurará un recubrimiento libre de agujeros). Brushable Ceramic cura completamente en 16 horas, tiempo en el cual puede ser mecanizado, taladrado o pintado.

#### **Para mayor espesor**

Use Brushable Ceramic como un recubrimiento en combinación con Ceramic Repair Putty. Para uso y adherencia adecuados, el espesor máximo no debe exceder los 40 mils.

#### **Para aplicaciones ± 21°C**

La aplicación del epóxico a temperaturas inferiores a 21°C alarga el curado funcional y el tiempo de vida útil. Por el contrario, la aplicación por encima de los 21°C acorta el curado funcional y el tiempo de vida útil.

#### **Almacenamiento**

Almacenar a temperatura ambiente.

#### **Resistencia Química**

*La resistencia química está calculada con el producto curado @ 24°C durante 7 días y 30 días de inmersión.*

Benceno	Excelente	Hidróxido de sodio 10%	Excelente
Gasolina (sin plomo)	Excelente	Hidróxido de sodio 50%	Excelente
Hidroclórico 10%	Muy bueno	Sulfúrico 10%	Muy bueno
Kerosene	Excelente	Sulfúrico 50%	Muy bueno
Mineral Spirits	Excelente	Tolueno	Deficiente
Nítrico 50%	Deficiente	Sileno	Excelente
Fosfórico 10%	Muy bueno	Hidróxido de potasio 40%	Excelente

#### **Precaución**

Para una completa información de manejo y seguridad, por favor diríjase a la Hoja de Seguridad antes de utilizar el producto.

Para asistencia técnica sírvase llamar (02) 7997270 ó al Fax: (02) 7997290. **SOLO PARA USO INDUSTRIAL**

#### **Garantía**

Devcon reemplazará cualquier material con defectos de fabricación. Debido a que el almacenamiento, manejo y aplicación de este material está fuera de nuestro control, no podemos aceptar responsabilidad por los resultados obtenidos.

Información de Registro Cód. Nº 11770 Envase: 2 lbs.