

# METALCLAD®

## CeramAlloy™ CBX

### Repara y protege todo tipo de equipo expuesto a abrasión extrema.

- Resistencia a la abrasión extrema
- Se puede aplicar con espátula
- No requiere calentamiento
- Tiempo ilimitado de conservación
- Sustancia sólida 100%
- fácil de utilizar y seguro

**METALCLAD® CeramAlloy™ CBX** es un polímero de tres componentes 100% sólidos indicado específicamente para realizar reparaciones efectivas y para reconstruir de todo tipo de equipos sujetos a abrasión extrema. **METALCLAD® CeramAlloy™ CBX** al mezclarse se convierte en una pasta fácil de aplicar. No obstante, cuando se seca **METALCLAD® CeramAlloy™ CBX** se transforma en un metal duro y en un compuesto altamente resistente a la abrasión diseñado para reparar hasta los componentes más deteriorados en los entornos de abrasión más exigentes.

Repara y protege...

- Codos
  - Tubos
  - Bombas
  - Ductos
  - Paneles de deflexión
  - Ciclones
  - Separadores
  - Auges de transferencia
  - Alimentadores vibratorios
- ...y mucho más.



**ENECON® Corporation**  
The Fluid Flow  
Systems Specialists.

[www.enecon.com](http://www.enecon.com)

Toll Free: 888-4-ENECON

Tel: 516 349 0022 · Fax: 516 349 5522

Email: [info@enecon.com](mailto:info@enecon.com)

6 Platinum Court · Medford, NY 11763-2251

## Información técnica

Capacidad vol. por 5 kg.	110 pulg <sup>3</sup> / 1790 cc		
Densidad mezclada	0.100 lbs por pulg <sup>3</sup> / 2.76 gm por cc		
Cubrimiento por 5 kg. @ 200 mils/5mm	3.78 pies <sup>2</sup> / 0.35 m <sup>2</sup>		
Duración	Indefinida		
Volumen de sólidos	100%		
Prop. mezcla	Base	Activador	Agregado
Por volumen	5	2	14
Por peso	7	2	20

## Tiempos de curado

Temperatura ambiente	Temperatura ambiente	Tiempo de aplicación	Tiempo efectivo	Inmersión química
59°F	15°C	30 min	48 hrs	3 días
77°F	25°C	20 min	24 hrs	2 días
86°F	30°C	15 min	16 hrs	1 día

Propiedades físicas	Valores típicos		Sist. de prueba
Fuerza de compresión	16,000 psi	1125 kg/cm <sup>2</sup>	ASTM D-695
Fuerza de flexión	6,000 psi	422 kg/cm <sup>2</sup>	ASTM D-790
Dureza	86		ASTM D-2240
Fuerza de tensión	2,500 psi	176 kg/cm <sup>2</sup>	ASTM D-2370
Tracción de resistencia adhesiva (CL+AC imprimante a sustrato)			
Acero	4000 psi	280 kg/cm <sup>2</sup>	ASTM D-1002
Aluminio	2500 psi	175 kg/cm <sup>2</sup>	ASTM D-1002
Cobre	3000 psi	210 kg/cm <sup>2</sup>	ASTM D-1002
Acero inoxidable	4100 psi	287 kg/cm <sup>2</sup>	ASTM D-1002

## Resistencia química

Ácido acético (0-10%) . . . . .	G	Alcohol metilo . . . . .	G
Hodróxido de amonio (0-10%) . . . . .	EX	Aceite mineral . . . . .	EX
Combustible de aviación . . . . .	EX	Ácido nítrico (0-10%) . . . . .	EX
Alcohol butilo . . . . .	EX	Ácido nítrico (10-20%) . . . . .	G
Cloruro de calcio . . . . .	EX	Ácido fosfórico (0-10%) . . . . .	G
Petróleo crudo . . . . .	EX	Cloruro de potasio . . . . .	EX
Combustible Diesel . . . . .	EX	Alcohol propílico . . . . .	EX
Alcohol etílico . . . . .	G	Cloruro de sodio . . . . .	EX
Gasolina . . . . .	EX	Hidróxido de sodio . . . . .	EX
Heptano . . . . .	EX	Ácido sulfúrico (0-10%) . . . . .	EX
Ácido hidroclorhídrico (0-10%) . . . . .	EX	Ácido sulfúrico (10-20%) . . . . .	G
Ácido hidroclórico (10-20%) . . . . .	G	Tolueno . . . . .	G
Keroseno . . . . .	EX	Xileno . . . . .	EX

EX - Apropiado para la mayoría de aplicaciones lo que incluye inmersión.  
G - Apropiado para contacto intermitente, salpicaduras, etc.

Su especialista local en sistemas de fluidos ENECON®

# Uso de CeramAlloy™ CBX

**Preparación de la superficie** - Se debe aplicar CeramAlloy™ CBX únicamente en superficies limpias, secas, firmes y ásperas.

1. Utilice un solvente que no deje residuos una vez evaporado (acetona, alcohol isopropílico, etc) para remover todo material sobrante adherido a la superficie.
2. Limpie y prepare la superficie mediante limpieza a presión con abrasivos.
3. Si resulta necesario, aplique calor moderado o permita que los componentes se disuelvan para remover los contaminantes.
4. Deje las superficies ásperas mediante limpieza a presión con abrasivos para adquirir un "metal limpio" hasta lograr un grado de limpieza de 3 mils.

Nota: En las situaciones donde no se desee adhesión, como cuando se hacen moldes o patrones para desmonte futuro, aplique un agente liberador apropiado (liberador de moldes, cera, etc.).

**Imprimado de la superficie** - Se suministra METALCLAD® CeramAlloy™ CL+AC como imprimante en cada sistema de 5 kg de CeramAlloy™ CBX. Vierta el contenido del contenedor de activado y mézclelo completamente. Impregne el área a tratar con la mezcla de CeramAlloy™ CL+AC utilizando una brocha de cerdas duras. Como guía, se debe obtener un espesor parejo de aproximadamente 10-12 mils. El imprimado deberá completarse dentro de los primeros 45 minutos después de haberse hecho la mezcla.

Se recomienda recubrir la capa inicial utilizando CeramAlloy™ CBX cuando la capa imprimante aún esté pegajosa y dentro de las primeras 8 horas de aplicación.

Nota: CeramAlloy™ CL+AC se encuentra disponible separadamente como imprimante para uso con 20 kg de CeramAlloy™ CBX.

**Mezcla y aplicación** - De forma conveniente METALCLAD® CeramAlloy™ CBX Base, el Activador y el Agregado se suministran en medidas precisas para así simplificar la mezcla de las unidades. Si se requiere una pequeña cantidad de material, mida 5 partes de base, 2 partes de activador, y 14 partes de agregado por volumen (5:2:14, v/v).

Para facilitar la mezcla de las unidades completas, se recomienda utilizar un mezclador mecánico. Combine la Base y el Activador en la vasija plástica grande, y con el mezclador andando, añada lentamente el Agregado.

Aplique CeramAlloy™ CBX mezclado a la superficie preparada e imprimada utilizando una espátula, u otra herramienta apropiada, presione bien para asegurar adhesión y evitar burbujas de aire como resultado de la técnica de mezcla o del dispositivo utilizado.

**Salud y seguridad** - Se hacen todos los esfuerzos necesarios para asegurar que los productos ENECON® sean tan sencillos y fáciles de utilizar como sea posible. Se deben observar los estándares manejo doméstico, limpieza y protección personal. Para más información por favor remítase a las Hojas de Datos de Seguridad (MSDS) las cuales se suministran con el material (también disponibles a solicitud).

**Equipo de limpieza** - Remueva de inmediato de las herramientas el material de exceso. Utilice acetona, alcohol isopropílico o un solvente similar apropiado.

**Soporte técnico** - El equipo de ingeniería de ENECON® siempre está disponible para suministrar asistencia y soporte técnico. Para obtener ayuda en procesos de aplicación difíciles o para otras preguntas contacte al Centro local de ingeniería de especialistas en sistemas de fluidos ENECON®.

Toda la información contenida aquí se basa en pruebas de laboratorio realizadas a largo plazo, así como en experiencia de campo práctica la cual se considera confiable y exacta. No se da ninguna garantía o condición que ampare el resultado del uso de nuestros productos, sea que su propósito se revele o no, y no aceptamos ninguna responsabilidad si no se obtienen los resultados deseados.

Copyright © 2011 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®.