

**P**roductos revolucionarios...

...para reconstruir, revestir y proteger todo tipo de maquinaria, equipo y estructuras de flujo de fluido.

**METALCLAD**

# CeramAlloy™ CP+AC

(Compuesto Avanzado)

METALCLAD  
CeramAlloy™ CP+AC

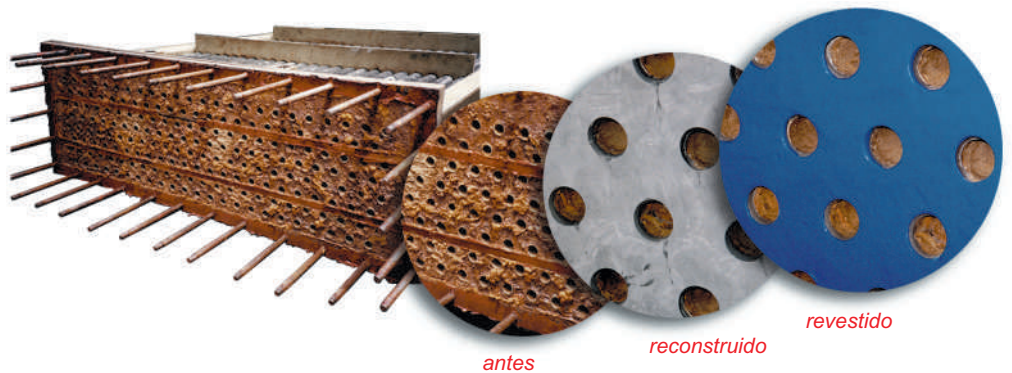
Emparejable  
No Requiere Calor  
Duración en Almacenaje Ilimitado  
Sólidos 100%  
Seguro y Fácil de Usar

METALCLAD CeramAlloy™ CP+AC es el mejor material que se puede usar cuando se reparan áreas profundamente dañadas en ambientes de erosión/corrosión en todo tipo de componente de flujo de fluido.

## ¡Repare Y Reconstruya Todo Tipo De Equipo!

Diseñado para Reparar Componentes Profundamente Dañados.

Se cura a una terminación dura como el metal y similar a la cerámica.

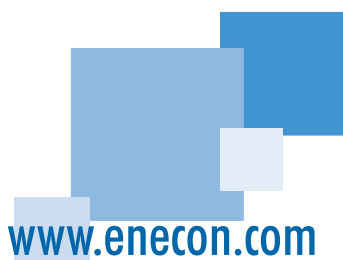


**METALCLAD CeramAlloy™ CP+AC** es un compuesto de polímero, de dos componentes, sólidos 100%, específicamente formulado para proporcionar características de reparación y reconstrucción efectivas en todo tipo de equipo de flujo de fluido.

Cuando se mezcla **METALCLAD CeramAlloy™ CP+AC** es una pasta, entonces es fácilmente aplicada. Sin embargo, cuando se cura, CP+AC llega a ser un compuesto duro como el metal, similar a la cerámica.

**Planchas de Tubo de Intercambiador de Calor y Cajas de Agua, Bombas, Válvulas y Tuberías, Pielas y Tanques, Torres de Enfriamiento, etc.**

METALCLAD  
CeramAlloy™ CP+AC



**ENECON** Corporation  
Los Especialistas en  
Sistemas de Flujo de Fluido.

1-888-4-ENECON

Tel: 516 349 0022 · Fax: 516 349 5522

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

700 Hicksville Road · ENECON Center · Suite 110 · Bethpage, NY 11714-3496

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

## Información Técnica

Capacidad de Volumen por kg.	36 in <sup>3</sup> / 592 cc	
Densidad Mezclada	0.061 lbs per in <sup>3</sup> / 1.69 gm per cc	
Proporción de cobertura por kg. @ 0.25 in / 6mm	144 in <sup>2</sup> / 0.092 m <sup>2</sup>	
Duración en Almacenaje	Indefinido	
Volumen Sólidos	100%	
Proporción de mezcla	Base	Activador
Por volumen	5	2
Por peso	3.6	1

## Tiempos de Cura

Temperatura Ambiente	Vida de Trabajo	Maquinando Carga Liviana	Mecánica Total	Inmersión Química
41°F 5°C	4 hrs	48 hrs	96 hrs	8 days
59°F 15°C	2 hrs	24 hrs	48 hrs	5 days
77°F 25°C	1 hr	12 hrs	24 hrs	3 days
86°F 30°C	40 min	8 hrs	20 hrs	2 days

## Propiedades Físicas

	Valores Típicos		Método de Prueba
Fuerza Compresiva	13,500 psi	945 kg/cm <sup>2</sup>	ASTM D-695
Fuerza Flexional	8,500 psi	595 kg/cm <sup>2</sup>	ASTM D-790
Fuerza Impacto Izod	1.3 ft lbs/in	0.69 j/cm	ASTM D-256
Shore D	86		ASTM D-2240
Adhesión Dividida de Tensión			
Acero	4000 psi	280 kg/cm <sup>2</sup>	ASTM D-1002
Aluminio	2800 psi	196 kg/cm <sup>2</sup>	ASTM D-1002
Cobre	2500 psi	175 kg/cm <sup>2</sup>	ASTM D-1002
Acero Inoxidable	4100 psi	287 kg/cm <sup>2</sup>	ASTM D-1002
Resistencia de Superficie	1 x 10 <sup>15</sup> ohms		ASTM D-257
Resistencia de Volumen	1 x 10 <sup>15</sup> ohm/cm		ASTM D-257
Constante Dieléctrico	7.5		ASTM D-150
Fuerza Dieléctrico	500 volts / mil		ASTM D-115
Voltaje de Paralización	18.6 Kv		ASTM D-115

## Resistencia Química

Acido Acético (0-10%)	EX	Alcohol Metílico	G
Acido Acético (10-20%)	G	Quetone Etílico Metílico	G
Acetona	G	Acido Nítrico (0-10%)	EX
Combustible de Aviación	EX	Acido Nítrico (10-20%)	G
Alcohol butilo	EX	Acido Fosfórico (0-5%)	EX
Cloruro calico	EX	Acido Fosfórico (5-10%)	G
Aceite Crudo	EX	Cloruro Potasio	EX
Petróleo Diesel	EX	Alcohol Propilo	EX
Alcohol Etílico	G	Cloruro Sodio	EX
Gasolina	EX	Hidróxido Sodio	EX
Heptano	EX	Acido Sulfúrico (0-10%)	EX
Acido Hidroclórico (0-10%)	EX	Acido Sulfúrico (10-20%)	G
Acido Hidroclórico (10-20%)	G	Tolueno	G
Querosén	EX	Xileno	EX

EX - Apropiado para la mayoría de las aplicaciones incluyendo inmersión.  
G - Apropiado para contacto intermitente, salpicaduras etc.

Su Especialista Local en Sistemas de Flujo de Fluido ENECON®

## Usando CeramAlloy™ CP+AC

**Preparación de Superficie** - METALCLAD CeramAlloy™ CP+AC solo debe ser aplicado a superficies limpias, secas y bien endurecidas.

1. Remueva todo el material suelto y contaminación de la superficie y limpie con un solvente apropiado que no deje residuos en la superficie después de evaporación, tales como acetona, MEK, alcohol isopropil, etc.
2. Limpie / endurezca la superficie con explosión abrasiva.
3. Si es necesario, aplique calor moderado y/o permita que el/los componente(s) se "lixiven" para remover contaminantes impregnados.
4. Profundamente endurezca la superficie mediante explosión abrasiva para lograr un grado de "metal blanco" de limpieza y un diseño de anclaje de 3 mils.

Nota: En situaciones donde no se desea la adhesión, tales como cuando se están haciendo moldes y diseños o para facilitar futuro desmontaje, aplique un agente de liberación apropiado (compuesto de liberación de molde, pasta cera, etc.) a las superficies apropiadas.

**Mezcla y Aplicación** - Para su conveniencia, el METALCLAD CeramAlloy™ CP+AC ha sido proporcionado en cantidades precisamente medidas para simplificar la mezcla de unidades completas. Si se requiere una cantidad pequeña de material, mida 5 partes Base y 2 partes Activador por volumen (5:2, v/v) en una superficie limpia para mezclar. Mantenga el Base y Activador separados hasta que este listo para mezclar y aplicar. Usando una espátula, espátula especial para macilla y otra herramienta apropiada, mezcle profundamente hasta que desaparezcan todas las vetas, resultando en un color y consistencia uniforme. Esparza el material en una capa delgada sobre la superficie de mezcla para sacar el aire atrapado. Este procedimiento también maximizara el tiempo de trabajo. Algunas áreas profundamente erosionadas, e.j. aguas-cortadas, bordes principales de impulsor, álabe difusor, etc. pueden requerir el uso de la Cinta de Refuerzo ENECON® u otro medio apropiado para unir el área(s) dañada(s) seguido con la aplicación de material adicional.

**Salud y Seguridad** - Se hace todo esfuerzo para asegurar que los productos ENECON® sean lo mas simples y seguros para usar que sea posible. Estándares normales de industria y practicas para manejo de una casa, limpieza y protección personal.

Para mas información por favor refiérase a las detalladas HOJAS DE INFORMACION DE SEGURIDAD MATERIAL (MSDS) proporcionadas con el material (también disponibles al solicitarlas).

**Equipo de Limpieza** - Remueva el exceso de material de las herramientas inmediatamente. Use acetona, MEK, alcohol isopropil o un solvente similar según sea necesario.

**Apoyo Técnico** - El equipo de ingeniería ENECON® esta siempre disponible para proporcionar apoyo técnico y asistencia. Para guía sobre procedimientos de aplicación difícil o para respuestas a preguntas sencillas, llame a su Especialista local de Sistema de Flujo de Fluido ENECON® o al Centro de Ingeniería ENECON®.

Toda la información contenida aquí esta basada en pruebas a largo plazo en nuestros laboratorios y también experiencia practica en terreno y se cree que es confiable y exacta. No se da ninguna condición ni garantía que cubra los resultados del uso de nuestros productos en ningún caso particular, tanto si se informa el propósito o no, y no podemos aceptar responsabilidad si los resultados deseados no son obtenidos.

Copyright © 2007 por ENECON® Corporation. Todos los derechos reservados. Ninguna parte de este trabajo puede ser reproducido o usado en ninguna forma por ningún medio - gráfico, electrónico y mecánico incluyendo fotocopia, registrando, grabando o sistemas de almacenaje y recuperación - sin el permiso escrito de ENECON® Corporation.