

Productos revolucionarios...

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

METALCLAD

CeramAlloy™ CP+

NUCLEAR
D.B.A. Tested
ASTM 3911-89

METALCLAD
CeramAlloy™ CP+

Emparejable

No Requiere Calor

Duración en Almacenaje Ilimitada

Sólidos 100%

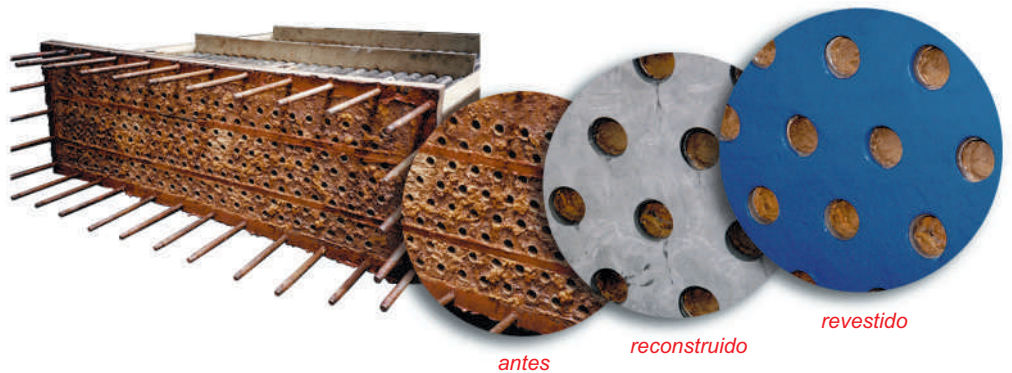
Seguro y Fácil de Usar

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

Repara daño de erosión/corrosión profundo.

Cura en Frío, Seguro de Usar y Fácilmente Aplicado.

Se cura a dureza como metal y terminación como cerámica.



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

METALCLAD CeramAlloy™ CP+ CeramAlloy CP+ es una pasta, entonces es fácilmente aplicado. Sin embargo cuando se cura, CP+ llega a ser un compuesto duro como el metal y 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+



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

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

www.enecon.com

Usando CeramAlloy™ CP+

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

1. Remueva todo el material suelto y contaminación de superficie y limpie con un solvente apropiado que no deje residuos en la superficie después de evaporación, tales como acetone, 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 componentes se "lixiven" para remover contaminantes impregnados.
4. Endurezca las superficies profundamente 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+ Base y Activador ha sido proporcionado en cantidades medidas para simplificar la mezcla de unidades completas. Si se necesita una, cantidad pequeña de material, mida 2 partes Base y 1 parte Activador por volumen (2:1, v/v) en una superficie limpia para mezclar. Mantenga el Base y el and Activador separados hasta que este listo para mezclar y aplicar.

Usando una espátula, espátula especial para macilla u 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 la(s) área(s) dañada seguido por 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 de 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 o por ningún medio - grafico, electrónico y mecánico incluyendo fotocopia, registrando, grabando o sistemas de almacenaje y recuperación - sin el permiso escrito de ENECON® Corporation.

Información Técnica

Capacidad de Volumen por kg.	30 in ³ / 492 cc	
Densidad Mezclada	0.073 lbs per in ³ / 2.03 gm per cc	
Proporción de Cobertura por kg.	@ 0.25 in / 6 mm 120 in ² / 0.077 m ²	
Duración en Almacenaje	Indefinido	
Volumen sólidos	100%	
Proporción de mezcla	Base	Activador
Por volumen	2	1
Por peso	3.5	1

Tiempos de Cura

Temperatura Ambiente	Vida de Trabajo	Carga Liviana	Mecánica Total	Inmersión Química
41°F 5°C	4 hrs	24 hrs	96 hrs	8 días
59°F 15°C	2 hrs	12 hrs	48 hrs	4 días
77°F 25°C	1 hr	6 hrs	24 hrs	3 días
86°F 30°C	40 min	4 hrs	20 hrs	2 días

Propiedades Físicas

	Valores Típicos		Método de Prueba
Fuerza Compresiva	14,000 psi	980 kg/cm ²	ASTM D-695
Fuerza Flexional	15,500 psi	1085 kg/cm ²	ASTM D-790
Fuerza Impacto Izod	1.3 ft lbs/in	0.69 j/cm	ASTM D-256
Dureza - Rockwell	R 107		ASTM D-785
Shore D	82		ASTM D-2240
Adhesión Dividida de Tensión			
Acero	3250 psi	228 kg/cm ²	ASTM D-1002
Aluminio	3100 psi	217 kg/cm ²	ASTM D-1002
Cobre	2700 psi	189 kg/cm ²	ASTM D-1002
Acero Inoxidable	3700 psi	259 kg/cm ²	ASTM D-1002
Resistencia de Superficie	1 x 10 ¹⁵ ohms		ASTM D-257
Resistencia de Volumen	1 x 10 ¹⁵ 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 Calcio	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®