

PLASMET

Plasmet HTE

Referencia del Producto: 5/05

Page 1 of 3

Producto: Plasmet HTE

Valido desde: 3 Diciembre 2007

Ultima revisión: Junio 2019

Tipo

Epoxi curado con Amina, viscoso, libre de solvente, de dos o tres componentes. Contiene escamas de acero inoxidable, escama de fibra de vidrio y carburo de silicio.

Usos Sugeridos

Donde se requiera resistencia a la abrasión y resistencia química.

Este material se ha aplicado en ciclones, recipientes de procesos químicos, tambores para pulpa de remolacha azucarera, etc. También es útil para recuperar pérdidas de material en áreas de las bombas como el impeller y la carcasa frecuente.

Limitaciones

Dependiendo las condiciones del servicio.

135°C inmersión

170°C No inmersión

Salud y Seguridad

Antes de manipular o usar este producto, lea la hoja de seguridad del material (MSDS/ SDS), y observe todas las precauciones.

Preparación de Superficie

Para obtener una adherencia optima al sustrato, someta a ráfaga/ chorro abrasivo de acuerdo con estándar ISO 8501-1 Sa 2½ o SSPC-SP 10 o equivalente con perfil de anclaje de 3 mils (75 micrones). Si no es posible la preparación abrasiva, las superficies lisas se deben esmerilar para obtener una superficie rugosa con perfil de anclaje. En estas condiciones se reducirá las propiedades de adherencia. Use un agente desmoldante/ liberador sobre cualquier superficie donde no se adhiera el recubrimiento.

Equipo de Aplicación

Brocha de pelo rígido, paleta llana, espátula u otro dispositivo/ herramienta adecuado.

Aplicación

Este material está destinado para aplicaciones a espesores entre 1.5 a 4 mm.

Normalmente no se aplica a espesores menores de 1 mm pero se puede obtener cualquier espesor deseado siempre que se tomen todas las precauciones para evitar que se incremente de manera pronunciada la temperatura exotérmica.

Se deberá aplicar este material solamente cuando la temperatura de la superficie está entre 8°C y 40°C. La temperatura de la superficie deberá estar 5°C encima del punto de rocío y humedad relativa (RH) debajo del 90%.

Se recomienda chequear la eflorescencia de amina (amine bloom). Cuando se sospeche mediante la apariencia visual y cuando la temperatura ambiente está fuera de los límites superiores. Use kits apropiados para detección de floración de aminas.

Proporción de Mezcla

6 partes de la base a una (1) parte del Activador, en peso.

PLASMET

Plasmet HTE

Referencia del Producto: 5/05

Page 2 of 3

Producto: Plasmet HTE

Valido desde: 3 Diciembre 2007

Ultima revisión: Junio 2019

Procedimiento de Mezclado

Retire las tapas de los envases de cada componente, A-Activador y B-Base y saque todo el componente A y colóquelo dentro del envase del componente B. Mezcle completamente y asegúrese que no quede material sin mezclar. Retire toda la mezcla de material y colóquelo dentro de un envase limpio de poca profundidad. Mezcle nuevamente. Este material se puede usar durante un tiempo limitado, dependiendo de la temperatura, luego se hace difícil de manipular y aplicar. **Mezcle solo la cantidad suficiente de material que se pueda aplicar dentro del limitado tiempo de vida útil de la mezcla.**

Vida Útil de la Mezcla

Temperatura	20°C	30°C	40°C
Tiempo Utilizable	55 minutos	55 minutos	55 minutos

Para incrementar la vida útil de la mezcla a temperatura ambiente, refrigere el material antes de su uso a temperatura mínima de 10°C. El tiempo de gelación variara, dependiendo de la temperatura y la cantidad de material.

Solventes/ Thinners

NO DILUYA.

Cualquier adición de solventes perjudicara adversamente el desempeño.

Unidad de Empaque

Kits de 1 kilo, 5 kilos y 10 kilos.

Tiempo de vida útil en almacén

2 a años mínimo, en envases sin abrir y almacenado a 5°C - 40°C

Color Disponible

Gris moteado

Espesor de Película Seca Recomendado (DFT)

Como recubrimiento general 2 mm, hasta cualquier espesor deseado.

Rendimiento de Cobertura, Teórica

1.0 mt2/litro a 1 mm DFT

Contenido de Sólidos

100%

Rendimiento de Cobertura, Práctica

0.85 mt2/litro a 1 mm DFT

NOTA: Esta información se suministra en Buena Fe, pero este rendimiento puede variar significativamente, dependiendo de las condiciones ambientales, la geometría y la naturaleza del trabajo y la experiencia, habilidad y cuidado durante la aplicación. Corrocoat no acepta responsabilidad por cualquier desviación de estos valores.

PLASMET

Plasmet HTE

Referencia del Producto: 5/05

Page 3 of 3

Producto: Plasmet HTE

Valido desde: 3 Diciembre 2007

Ultima revisión: Junio 2019

Gravedad Específica

1.31 gr/cm³ (mezclado)

Punto de Ignición/ Inflamación

Mayor de 110°C.

Tipo de Activador

Amina Formulada.

Ratio de Mezcla

6:1 Base a Activador, en peso

Fuerza de Adhesión

Mayor de 10 MPa

Dureza

45 a 50 Barcol

Típicamente 40 – 50 dependiendo de la temperatura de aplicación y de curado.

Tiempo de Secado y Curado

24 horas a 68°F (20°C)

Aunque las propiedades obtenidas en la curación en frío son excelentes, se puede mejorar si se somete a post-curado. Esto se puede efectuar aplicando calor a 60°C - 100°C por periodos de hasta 24 horas, obteniéndose la máxima curación posible. La post-curación en periodos más cortos también mejorara las características de este producto.

Revisión 11/2007
Revisión 02/2014
Revisión 05/2016
Revisión 05/2018
Revisión 06/2019

Todos los valores son aproximados. La data física se basa en que el producto este en buenas condiciones antes de la polimerización, correctamente catalizado y se obtenga una completa curación. Al menos que se exprese de otra manera, la data física se basa en temperatura de ensayos a 68°F (20°C), los resultados de las pruebas pueden variar con la temperatura. La información relacionada a la aplicación del producto está disponible en el Manual de Corrocoat. Si se requiere de información adicional, por favor consulte con el Servicio Técnico de Corrocoat.

Corrocoat USA, Inc., 6525 Greenland Road, Jacksonville, FL 32258 | 904-268-4559 | www.corrocoatusa.com

Esta información se ofrece de buena fe pero sin garantía o responsabilidad

2007 © Corrocoat Ltd.

Corrocoat Ltd, Forster Street, Leeds LS10 1PW T: +44(0)113 276 0760 E: info@corrocoat.com www.corrocoat.com