

# METALCLAD®

## CeramAlloy® CL+AC

### Rezistență a eroziune / coroziune de neegalat!

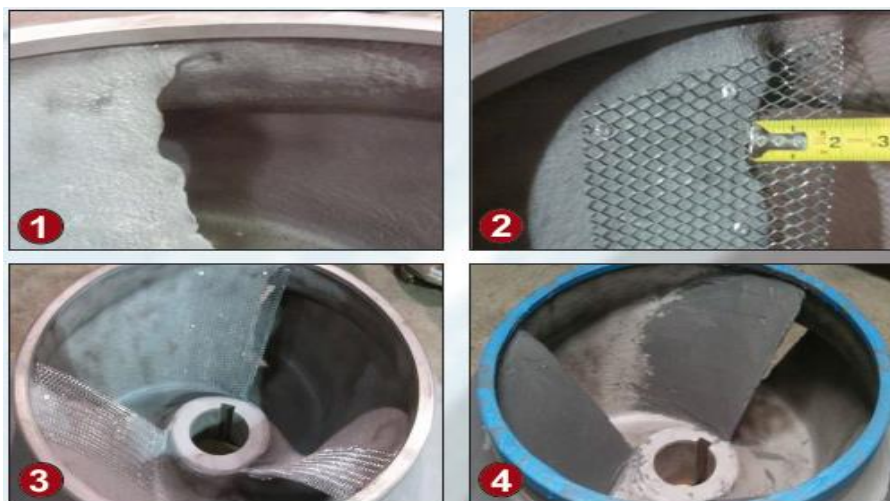
**METALCLAD® CeramAlloy® CL+AC** este alcătuit din 2 componente, 100% solide, polimeri compoziți lichizi și se utilizează pentru repararea, reacoperirea și realizarea straturilor de acoperire atât pentru componente noi cât și pentru componente dateriorate pentru ca acestea să aibă o rezistență impecabilă la eroziunea produsă de circulația fluidelor și la coroziune.

- Se aplică cu pensula, trafaletul sau aplicatorul flexibil.
- Nu necesită căldură
- Durată de viață în depozit nelimitată
- 100% Solid
- Sigur și simplu de utilizat

**METALCLAD® CeramAlloy® CL+AC** este un polimer compozit de înaltă performanță conceput pentru reacoperirea și protejarea tuturor tipurilor de echipamente prin care circulă fluide împotriva eroziunii agresive și a daunelor provocate de coroziune..



*Se califică pentru stațiile AFFF și pentru culoarele de trecere cu trafic intens pe navele americane, după cum se detaliază în MIL-PRF-32171*



La amestecare, **CeramAlloy® CL+AC** se prezintă sub forma unui lichid vâcos. **CeramAlloy® CL+AC** se întărește și devine un material cu aspect ceramic, cu o suprafață exterioară foarte fină.

Repară și protejează...

- Plăcile schimbătoarelor de căldură și rezervoare de apă caldă
- Pompe
- Cămine și Conducte
- Carcase și rezervoare
- Turnuri de răcire...și altele



**REPAIR - DON'T REPLACE™**

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

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

Toll Free: 888-4-ENECON (888-436-3266)

Tel: 516 349 0022 · Fax: 516 349 5522

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

6 Platinum Court · Medford, NY 11763-2251

## Date tehnice

Capacitate volumică pe	36 in <sup>3</sup> / 592 cc	
Densitate la amestecare	0.061 lbs pe in <sup>3</sup> / 1.69 gm pe cc	
Rată de acoperire la kg. @ 12 - 15 mils	14 - 16 ft <sup>2</sup> / 1.4 m <sup>2</sup>	
Durată de viață pe raft	Nelimitată	
Volum solide	100%	
Dozaj amestec	Bază	Activator
La volum	3.3	1
La greutate	6	1

## Perioadă de acționare și maturare

Temperatură Ambientală	Timp de Acționare	Procesare Șarjă ușoară	Mecanică totală	Imersiune chimică	
41°F	5°C	4 ore	48 ore	96 hrs	10 zile
59°F	15°C	2 ore	24 ore	48 ore	5 zile
77°F	25°C	1 oră	12 ore	24 ore	3 zile
86°F	30°C	40 min	8 ore	20 ore	2 zile

## Proprietăți fizice

Proprietăți fizice	Valori tipice	Metodă de testare
Rezistență la compresiune	13,500 psi	945 kg/cm <sup>2</sup> ASTM D-695
Rezistență la încovoiere	8,000 psi	560 kg/cm <sup>2</sup> ASTM D-790
Rezistență la impact Izod	1.3 ft lbs/in	0.69 j/cm ASTM D-256
Duritate - Shore D	85	ASTM D-2240
Adeziune Rezistență la forfecare		
Oțel	4000 psi	280 kg/cm <sup>2</sup> ASTM D-1002
Aluminiu	2500 psi	175 kg/cm <sup>2</sup> ASTM D-1002
Cupru	3000 psi	210 kg/cm <sup>2</sup> ASTM D-1002
Oțel inoxidabil	4100 psi	287 kg/cm <sup>2</sup> ASTM D-1002
Rezistivitate de suprafață	1 x 10 <sup>15</sup> ohms	ASTM D-257
Rezistivitate de volum	1 x 10 <sup>10</sup> ohm/cm	ASTM D-257
Constantă dielectrică	7.5	ASTM D-150
Rezistență dielectrică	652 volts/mil	ASTM D-115
Cădere de tensiune	6.1 Kv	ASTM D-115

## Rezistență chimică

Acid acetic (0-10%)	EX	Alcool metilic	G
Acid acetic (10-20%)	G	Metil etil cetonă	G
Acetonă	G	Acid azotic (0-10%)	EX
Carburanți pentru aviație	EX	Acid azotic (10-20%)	G
Alcool butilic	EX	Acid fosforic (0-5%)	E X
Alcool etilic	EX	Acid fosforic (5-10%)	G
Clorură de calciu	EX	Clorură de potasiu	EX
Motorină	EX	Alcool propilic	EX
Alcool etilic	G	Clorură de sodiu	EX
Benzină	EX	Hidroxid de sodiu	EX
Heptan	EX	Acid sulfuric (0-10%)	EX
Acid clorhidric (0-10%)	EX	Acid sulfuric (10-20%)	G
Acid clorhidric (10-20%)	G	Toluen	G
Kerosen	EX	Xilenă	EX

EX - Adecvat pentru cele mai multe aplicații, inclusiv prin imersiune.

G - Adecvat pentru contactul intermitent, stropiri, etc.



## Cum se folosește CeramAlloy® CL+AC

**Pregătirea suprafeței** - METALCLAD® CeramAlloy® CL+AC trebuie aplicat pe suprafețe curate, uscate, ferme și bine degroșate.

1. Îndepărtați alte materiale și murdăria de pe suprafață și și curățați suprafața cu un solvent adecvat, care nu lasă reziduuri pe suprafață după evaporare, cum ar fi acetoa, MEK, alcool izopropilic, etc.
2. Curățați / degroșați suprafața prin sablare.
3. Dacă este nevoie, încălziți ușor suprafața și/sau permiteți componentelor să se 'solubilizeze' pentru a îndepărta murdăriile profunde.
4. Degroșați bine suprafața prin sablare pentru a ajunge la stratul de bază al metalului și un nivel de fixare de 3 mils.

Notă: În cazurile când aderența nu este cea dorită, de exemplu atunci când se fac matrițe sau tipare, sau pentru a facilita dezambalarea ulterioară, se va aplica un agent de eliberare adecvat (compus de eliberare pentru tipare, pastă de ceară, etc.) pe suprafețele corespunzătoare.

**Amestecare și aplicare** - Pentru confortul dumneavoastră, Baza și Activatorul pentru CeramAlloy® CL+AC vă sunt furnizate în cantități pre-măsurate cu precizie. Nu trebuie decât să turnați întreg conținutul din recipientul pentru Activator în recipientul pentru Bază și, cu ajutorul unei pensule, cuțit pentru chit sau cu altă unealtă adecvată, se amestecă bine până ce CeramAlloy CL+AC ajunge să aibă o culoare uniformă, fără urme.

Aplicați materialul amestecat pe suprafața pregătită cu ajutorul unei pensule cu peri aspri, cu aplicatorul sau cu trafaletul. Orientativ, trebuie să se obțină o peliculă aplicată uniformă de aprox. 12-15 mils pe strat. Este necesară aplicarea a minim două straturi. Ideal este ca reacoperirea poate fi făcută când stratul aplicat anterior are o consistență vâscoasă; dar fără îndoială în termen de 8 ore de la aplicarea stratului anterior.

**Sănătate și siguranță** - Facem toate eforturile pentru a ne asigura că produsele ENECON® sunt cât se poate de ușor de utilizat și sigure. Trebuie respectate standardele industriale normale și practicile privind curățenia la locul de muncă și protecția personalului. Pentru mai multe informații, vă rugăm consultați FIȘA DE DATE DE SIGURANȚĂ A PRODUSULUI (MSDS) care vă va fi furnizată împreună cu materialul (disponibilă și la cerere).

**Curățarea echipamentelor** - Curățați imediat excesul de material de pe instrumente. Folosiți acetonă, MEK, alcool izopropilic sau alte produse similare, în funcție de necesități.

**Asistență tehnică** - Echipa tehnică a ENECON® este întotdeauna disponibilă pentru a vă oferi asistență tehnică și sprijin. În cazul în care aveți nevoie de indicații în sensul dificultăților proceduri de aplicare sau pentru a primi răspunsuri simple la întrebări simple, luați legătura cu specialistul local ENECON® Fluid Flow Systems Specialist sau cu centrul tehnic de asistență al ENECON®.

Toate informațiile prezentate aici se bazează pe testările realizate de-a lungul timpului în laboratoarele noastre, precum și experiența practică de pe teren și sunt considerate a fi fiabile și exacte. Nu se oferă nicio condiție sau garanție care să acopere rezultatele obținute în urma utilizării produselor noastre pentru niciun caz particular, chiar dacă scopul este de a rezolva sau nu și nu ne putem asuma răspunderea în cazul în care nu se obțin rezultatele dorite.



Drepturi de Autor © 2014 by ENECON® Corporation. Toate drepturile rezervate. Nici o parte a acestei lucrări nu poate fi reprodusă sau utilizată sub orice formă sau prin orice mijloace - grafice, electronice sau mecanice, inclusiv prin fotocopiere, înregistrare sau stocare de informații și sisteme de recuperare - fără acordul scris al ENECON® Corporation.