

Produse revoluționare...

...pentru reconstrucția, reprofilarea și protecția tuturor tipurilor de utilaje, echipamente și structuri

METALCLAD™

CeramAlloy™ CP+

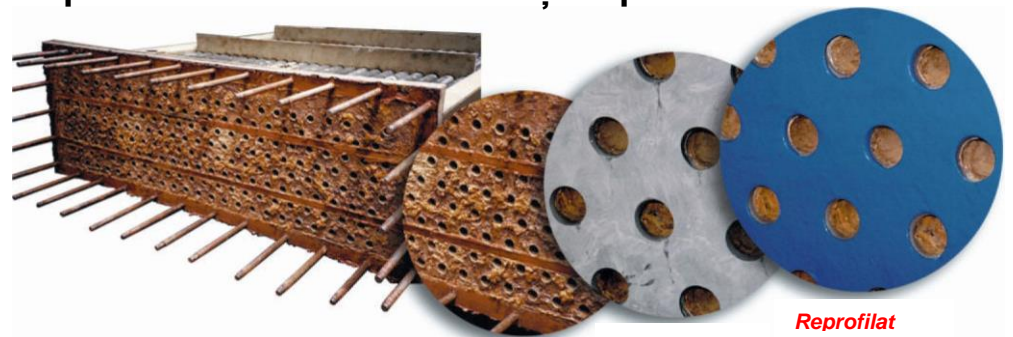
Repară eroziunea profundă / daunele provocate de coroziune!

Maturare la rece, sigur și ușor de aplicat.

Teste nucleare
DBA
ASTM 3911-89

La maturare devine un compus cu duritatea metalului și aspect ceramic.

- Se poate aplica cu mistria
- Nu necesită căldură
- Durată de viață în depozit nelimitată
- 100% Solid
- Sigur și simplu de



Înainte

Reconstruit

Reprofilat

METALCLAD® CeramAlloy® CP+ este cel mai bun material care se poate utiliza atunci când se fac reparații la zonele profund afectate de eroziune / medii corozive ale tuturor tipurilor de componente de curgere a fluidului.



METALCLAD CeramAlloy™ CP+ este un compozit polimer de înaltă performanță, alcătuit din două componente, 100% solide, special conceput pentru a repara și reconstrui caracteristicile oricărui tip de echipament pentru curgerea fluidelor.

METALCLAD CeramAlloy™ CP+ are consistența unei paste la amestecare, prin urmare este ușor de aplicat. Dar, la maturare, CP+ devine un compus care are duritatea metalului și aspect ceramic.

Calificat pentru MIL-C PRF- 24176, Sepsificație de performanță: Ciment, rășini epoxidice, reparații componente metalice și nivelarea zonelor decojite.

Plăcile schimbătoarelor de căldură și rezervoare de apă caldă, Pompe, Cămine și conducte, Carcase și rezervoare, Turnuri de răcire, etc.



ENECON Corporation
The Fluid Flow
Systems Specialists.

www.enecon.com

Toll Free: 888-4-ENECON

Tel: 516 349 0022 · Fax: 516 349 5522

Email: info@enecon.com

6 Platinum Court · Medford, NY 11763-2251

Date tehnice		
Capacitate volumică la kg.	30 in ³ / 492 cc	
nsitate la amestecare		
Rată de acoperire la kg. @ 0.25 in / 6 mm	120 in ² / 0.077 m ²	
Durată de viață pe raft	Nelimitată	
Volum solide	100%	
Mixing ratio	Bază	Activator
La volum	2	1
La greutate	3.5	1

Timpi de maturare				
Temp. amb.	Timp de acționare	Procesare/ Șarjă ușoară	Mecanică totală	Imersiune chimică
41°F 5°C	4 ore	1 zi	4 zile	8 zile
59°F 15°C	2 ore	12 ore	2 zile	4 zile
77°F 25°C	1 oră	6 ore	1 zi	3 zile
86°F 30°C	40 min	4 ore	20 ore	2 zile

Proprietăți fizice	Valori tipice		Metodă de testare
	Rezistență la compresiune	14,000 psi	980 kg/cm ²
Rezistență la încovoire	15,500	1085 kg/cm ²	ASTM D-790
Rezistență la impact Izod	1.3 ft	0.69 j/cm	ASTM D-256
Duritate - Rockwell	R 107		ASTM D-785
Shore D	82		ASTM D-2240
Adeziune Rezistență la forfecare			
Oțel	2900 psi	203 kg/cm ²	ASTM D-1002
Aluminiu	2750 psi	193 kg/cm ²	ASTM D-1002
Cupru	2400 psi	168 kg/cm ²	ASTM D-1002
Oțel inoxidabil	3300 psi	231 kg/cm ²	ASTM D-1002
Rezistivitate de suprafață	1 x 10 ¹⁵ ohms		ASTM D-257
Rezistivitate de volum	1 x 10 ¹⁵		ASTM D-257
Constantă dielectrică	7.5		ASTM D-150
Rezistență dielectrică	500 volts / mil		ASTM D-115
Cădere de tensiune	18.6 Kv		ASTM D-115

Rezistență chimică			
Acid acetic (0-10%).....	EX	Alcool metilic.....	G
Acid acetic (10-20%).....	G	Metil etil cetonă.....	G
Aceton.....	G	Acid azotic (0-10%).....	EX
Carburanți pentru aviație.....	EX	Acid azotic (10-20%).....	G
Alcool butilic.....	EX	Acid fosforic (0-5%) . . .	E X
Clorură de calciu.....	EX	Acid fosforic (5-10%) . .	G
Țiței.....	EX	Clorură de potasiu.....	EX
Motorină.....	EX	Alcool propilic.....	EX
Alcool etilic.....	EX	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.

Specialistul local ENECON® Fluid Flow Systems

Cum se folosește CeramAlloy™ CP+

Pregătirea suprafeței - METALCLAD CeramAlloy™ CP+ trebuie aplicat pe suprafețe curate, uscate, ferme și bine degroșate.

1 Îndepărtați alte materiale și murdăria de pe suprafață 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 un nivel de degroșare "metal alb" și un tipar de prindere de 3 mils.

Notă: În cazurile când aderența nu este cea dorită, de exemplu atunci când se fac matrice 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 METALCLAD CeramAlloy™ CP+ Base and Activator vă sunt furnizate în cantități pre-măsurate cu precizie, pentru a simplifica procesul de amestecare a unităților întregi. În cazul în care aveți nevoie de o cantitate mică de material, măsurați 2 părți de Bază și 1 parte Activator la volum (2:1, v:v) pe o suprafață de amestecare curată. Baza și Activatorul trebuie păstrate separate până la momentul amestecării și aplicării.

Cu ajutorul unei spatule, cuțit pentru chit sau alt instrument adecvat, se amestecă bine până când dispar toate dungile, rezultând o culoare și consistență uniforme. Aplicați materialul într-un strat subire pe suprafața de amestecare pentru a elimina orice bulă de aer existentă. De asemenea, această procedură vă maximizează timpul de lucru, de asemenea.

Anumite zone profund erodate, de exemplu etrave, marginile rotorului de conducere, palete de difuzie etc. pot necesita utilizarea benzii de armare sau alte mijloace adecvate pentru a acoperi zona (zonele) deteriorată (e), urmată de aplicarea de material suplimentar.

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 TM - METALCLAD CeramAlloy CP+.

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 difișilor 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 dezvăluit sau nu și nu ne putem asuma răspunderea în cazul în care nu se obțin rezultatele dorite.

Drepturi de Autor © 2010 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.