

## Chester Surface Protector B

### DESCRIPCIÓN:

Es un producto pastoso de doble componente epóxico-cerámico. Contiene resinas epóxicas modificadas y resistentes a la abrasión con el relleno de corindón en forma de bolas blancas. Este sistema recubridor está indicado para la protección, reparación o modificación de superficies sometidas en general a una fuerte abrasión y erosión. Muy alta resistencia a la fuerza de compresión. Alta resistencia química. El color blanco no tiene influencia en los medios. Este revestimiento cura a temperatura ambiente.

### APLICACIÓN TÍPICA:

- PROTECCIÓN DE BOCAS DE DESCARGA.
- PROTECCIÓN DE DESPOLVEADOR CENTRÍFUGO, EXTRACTOR CICLÓNICO DE POLVO
- PROTECCIÓN DE CODOS DE TUBERÍAS
- PROTECCIÓN DE CENTRIFUGADORAS
- PROTECCIÓN DE MEZCLADORES
- PROTECCIÓN DE TORNILLOS SIN FIN
- PROTECCIÓN DE BOMBAS
- PROTECCIÓN DE TOLVAS

### Datos Técnicos

Densidad de curado	-----	-----	<b>2,38 g/cm<sup>3</sup></b>	
Proporción de mezcla por volumen	-----	-----	<b>4 : 1</b>	
Proporción de mezcla por peso	-----	-----	<b>5 : 1</b>	
Color			<b>blanco</b>	
Resistencia al corte (acero inoxidable)	ASTM 1002	ISO 4587	<b>22,5 MPa</b>	<b>3265 psi</b>
Resistencia al corte (acero al carbono)	ASTM 1002	ISO 4587	<b>22,0 MPa</b>	<b>3190 psi</b>
Resistencia al corte (Aluminio)	ASTM 1002	ISO 4587	<b>12,5 MPa</b>	<b>1815 psi</b>
Resistencia al corte (Latón)	ASTM 1002	ISO 4587	<b>11 MPa</b>	<b>1595 psi</b>
Resistencia a la temperatura en mojado	-----	-----	<b>80°C</b>	
Resistencia a la temperatura en seco	-----	-----	<b>120°C</b>	
Temperatura mínima de trabajo	-----	-----	<b>-50°C</b>	
Maxima vida útil una vez mezclado (68°F)(20°C)	-----	-----	<b>40 min</b>	
Dureza	ASTM D2240	ISO R868	<b>93°Sh D</b>	

### INSTRUCCIONES DE USO

#### Condiciones durante la aplicación.

El producto no puede utilizarse en temperaturas inferiores a 4°C (39,2°F), en condiciones de humedad del aire por encima de 90% o bien en situaciones donde en la superficie a reparar se produce condensación de humedad.

#### Preparación de la superficie de metal.

La superficie de la parte destinada a la reparación se debe limpiar de todo tipo de suciedad, grasa, aceite, pedazos sueltos de corrosión, restos de recubrimientos lacas, barnices, etc. Para la limpieza preliminar se

conseja la utilización de Cleanrex o bien Cleanrex II. Los elementos y piezas que anteriormente trabajaban en contacto con aceite se deben desengrasar quemando la suciedad con un soplete a gas. Una vez preparada la superficie hay que darle rugosidad, si es posible mecánicamente (granallado, arenado) usando amoladoras angulares, muelas abrasivas de vástago, papel abrasivo y similares, etc. Siempre se debe tender a eliminar perfectamente las impurezas y dar mucha aspereza, rugosidad a la superficie. Una vez preparada correctamente la superficie debe desengrasarse nuevamente utilizando por ej, Chester Fast cleaner F-7 o bien Chester Ultra Fast degreaser F-6.

## **Chester Surface Protector B**

### **Mezcla y aplicación.**

Use dos espátulas diferentes para tomar la Base y el Reactor. Se debe mezclar los dos componentes sobre una superficie lisa o en los envases del producto hasta obtener un color uniforme, y luego agregar el colorante de tal forma que se obtenga el color pretendido. Se debe procurar que la aplicación se haga inmediatamente después de la preparación de la mezcla puesto que la reacción de curado se inicia enseguida y cada retraso debilita la adherencia. Se recomienda la aplicación de un espesor de capa de 2,5 mm.

### **Rendimiento**

Utilizando 1kg. de product puede obtener 0,17 m<sup>2</sup> de recubrimiento con una capa de 2,5 mm de espesor, es decir para obtener 1m<sup>2</sup> de recubrimiento con una capa de espesor 2,5mm vamos a necesitar 5,95kg. de producto.

Los valores indicados son teóricos. En la práctica dependiendo de la diversidad de la rugosidad de las superficies, irregularidades como también dependerá del espesor de capa aplicado, el rendimiento real puede oscilar entre +/- 15%

### **Post curado**

El post curado realizado en una temperatura de 80 - 100°C con un mín. de 2 horas, después del curado inicial aumenta considerablemente las propiedades mecánicas, y de resistencia química y al calor. El post curado óptimo se obtiene durante 7 días en temp. de 20°C y seguidamente calentado a 100 °C durante 24 horas.

### **TIEMPO DE REACCIÓN DEL CURADO SEGÚN LA TEMPERATURA**

Temperatura del aire [°C]	Tiempo para aplicar [min]
5°C	75
10°C	60
20°C	40
30 C	25

Se debe recordar que sobre la velocidad de la reacción, además de la temperatura ambiente, gran influencia tiene la cantidad de material utilizado (cuando mayor sea la masa de material mezclado, más rápido es el curso de la reacción) y el espesor de la capa aplicada. Los tiempos antes relacionados se refieren a una masa de 0.25 Kg. de compuesto.

### **RESISTENCIA QUIMICA**

Las pruebas fueron realizadas a una temperatura de 20°C y después de transcurridos 7 días de curado a temperatura de 20°C .

- 1 – Inmersión prolongada
- 2 – Inmersión de corta duración
- 3 – No recomendado

Medio	Resistencia química
Gasolina	1
Gasoil	1
Líquido refrigerante	1
Aceite de motor	1
Queroseno	1
Ácido nítrico 10%	2
Ácido fosfórico 10%	2
Ácido acético 5%	2
Aminas hasta 20%	2
Ácido clorhídrico 10%	1
Amoniaco 20%	1
Agua 80°C	1
Agua marina	1
Hidróxido sódico 40%	1
Acetona	3
Cloruro de metilo	3

La tabla completa de resistencia química se encuentra en [www.chestermolecular.com/ESP/multimedia/2/51/](http://www.chestermolecular.com/ESP/multimedia/2/51/)

### **INFORMACIÓN ADICIONAL**

#### **Almacenamiento**

El producto se debe conservar en sus envases originales en temperatura comprendida entre 0°C y 40°C.

**DISTRIBUIDO POR:**



**TEL.: 2316343 – TELEFAX: 2316471**  
**CEL.: 0999758371 Email: ventas@imperhouse.net**  
**VISITENOS EN: www.imperhouse.net**