

Masillas cerámicas: TNX15 - TNX24 - TNX35 - TNX62

Materiales cerámicos sinterizados de carburo de silicio y óxido de aluminio con granulometrías complementarias.

Características técnicas:

- Material de dos componentes.
- Consistencia: masilla tixotrópica aplicable con espátula.
- Adhiere a casi todos los sustratos.
- Cantidad de sólidos: 100 %.
- Peso específico: 2,0 kg.
- 1 dm³ = 2,0 kg.
- Rendimiento: 1 m² x 3 mm. = 6 kg.
- Color de la mezcla: negro.
- Temperatura continua admitida: 80° C.
- Temperatura discontinua admitida: 100° C.
- Dureza del componente cerámico: 2000 vickers.
(dureza de referencia: acero de 600 brinell = 640 vickers).

Granulometrías de las cargas cerámicas:

TNX15: 1,50 mm.
TNX24: 0,74 mm.
TNX35: 0,52 mm.
TNX62: 0,26 mm.

Generalmente conviene utilizar el mayor grano posible que admita cada trabajo.

Presentación:

- Cajas de 8 kits x 1 kg. = 8 kg.
- Cajas de 4 kits x 3 kg. = 12 kg.
- Pack de 1 kit x 12 kg. = 12 kg.

Campos de Aplicación:

Por su condición tixotrópica, estos materiales se pueden aplicar en superficies planas o irregulares, en planos horizontales, verticales o invertidos.

Aptos para la protección contra la abrasión producida por el flujo de grandes volúmenes de materiales a granel, tales como: cereales, cemento, minerales, molindas de diversas granulometrías, conductos neumáticos, bombas, componentes de instalaciones de transporte de sólidos y fluidos.

INSTRUCCIONES RESUMIDAS DE APLICACIÓN

- Limpiar y generar rusticidad a la superficie a revestir.
- Mezclar la cantidad a utilizar de los componentes A y B en igual cantidad.
- Distribuir con espátula sobre la superficie a revestir.
- Emparejar y alisar la aplicación mediante la mano o espátula mojada en agua.

INSTRUCCIONES DETALLADAS DE APLICACIÓN**Preparación de la superficie:**

La superficie debe estar seca, libre de polvo, pintura o grasicidad. Luego, se deben mejorar las condiciones de anclaje del producto, mediante alguno de los siguientes métodos o combinaciones de alguno de ellos:

- Arenado.
- Amolado con piedra de desbaste (buscar efecto de rayado con la mayor profundidad posible).
- Malla de metal desplegado, punteada mediante soldadura.
- Barrido de soldadura eléctrica, generando aporte irregular de material fundido.

Envases:

Cada kit está formado por dos envases de igual tamaño identificados como A y B.

Mezclado:

Mezclar homogéneamente los contenidos por partes iguales sobre una superficie de metal, plástico o vidrio (no utilizar como base para mezclar superficies absorbentes como papel o cartón).

Tiempo de trabajabilidad:

A una temperatura ambiente de 25°, 1 hora.

Tiempos de endurecimiento:

A una temperatura ambiente de 25°, 4 horas.

Tiempo para el uso:

El curado final se produce entre 4 a 7 días, no obstante a las 48 horas, ya obtiene un alto porcentaje de su dureza final. Llevando la temperatura ambiental a 50° aprox., se acelera y mejora el proceso, y el tiempo para el uso, puede ser de 24 horas.

Herramientas necesarias para la aplicación:

Espátula y (eventualmente) pistola eléctrica de calor.

Posición y forma de aplicación:

El material tiene características tixotrópicas, por lo que se puede aplicar en superficies verticales y aún invertidas, en espesores de hasta 5 mm. aproximadamente, en una sola mano.

Temperaturas de aplicación:

La temperatura ideal es de 25°. En caso de aplicaciones en muy bajas temperaturas, los materiales aumentarán su consistencia y se dificultará el mezclado. Esto puede contrarrestarse con la aplicación de temperatura, mediante una pistola eléctrica de calor (llevar de 20° a 30°).

Espesores:

Los espesores de aplicación usuales van de los 3 a los 10 mm. según exigencias, pudiendo ser aún mayores. Para lograr la mejor relación costo-beneficio, se recomienda variar los espesores a aplicar en una pieza según sean zonas más o menos críticas de la misma.

La relación espesor-vida útil es prácticamente directa.

Como mejorar la textura:

a) Emparejar y alisar con la mano mojada en agua (se logran texturas lisas aún en granos gruesos).

b) Pasar la espátula mojada en agua, de manera casi paralela a la aplicación.

c) Cuando se haya aplicado grano grueso, complementar aplicación con segunda mano de grano fino. d) Pasar disco de desbaste con amoladora una vez endurecido totalmente.

Aplicaciones sucesivas:

Se pueden aplicar manos sucesivas de material en cualquier momento de la vida útil del producto, observando una buena preparación de la superficie (mejora del anclaje).

En caso de efectuar un trabajo en dos manos o más, aplicando la mano siguiente, cuando la anterior conserva tacto adhesivo, no requiere preparación alguna de la superficie.

Almacenamiento:

La parte no utilizada de ambos componentes puede guardarse por largos períodos de tiempo en su envase original cerrado y en lugar seco y protegido.

Orden y limpieza:

Mientras el material no endurezca, la limpieza de manos y herramientas puede hacerse con agua y jabón.

Los compuestos son altamente adhesivos, por lo que se recomienda mantener condiciones de orden y limpieza en su aplicación, para preservar zonas que no se quieran contaminar.

Es importante limpiar la espátula antes de introducirla en el otro componente, evitando la contaminación de ambos productos con el complementario.

Garantía:

Nuestros materiales son producidos bajo las más estrictas normas de calidad y nuestros insumos 100 % importados, producidos por empresas calificadas bajo las normas internacionales más exigentes.

Garantizamos absolutamente la calidad de nuestros productos, pero al no poder verificar la rigurosidad de los procedimientos de aplicación, no podemos garantizar el resultado de los mismos.

Nuestro apoyo técnico:

Nuestro departamento técnico esta siempre disponible para brindar todo el asesoramiento que se requiera para la aplicación con éxito nuestros productos: tecnico@placka.com.ar