TS2-LV

Recubrimiento Epóxico Cerámico de Baja Viscosidad para Protección Contra Abrasión y Corrosión



HOJA TÉCNICA

Recubrimiento brochable de más baja viscosidad, 100% sólidos, con relleno de micro esferas de cerámica para protección de la abrasión. Excelente resistencia química con presencia de cáusticos y ácidos. Se aplica fácilmente con brocha, rodillo y airless.

- Se aplica hasta 500 micrones sin resbalar
- Extrema adherencia sobre acero, bronce, aluminio, hormigón
- Protección contra la corrosión y la abrasión

ZONAS DE APLICACIÓN

- Bins y silos
- Válvulas
- Cajas de agua
- Bombas centrífugas
- Tanques
- Revestimiento interno de tuberías, soldaduras circunferenciales y uniones
- Ventiladores
- Celdas de flotación
- Impulsores
- Estructuras metálicas
- Intercambiadores
- Transportadores de tornillo

COBERTURA

Kit de 7,5 kg cubre 10,7 m² (115 sf)
Espesor de 500 micrones (20 mils)

COLOR

Gris o opciones de azul, verde y rojo

ENVASE

Tamaño	Reorder #
1 kg	TS2LV-01
7.5 kg	TS2LV-7.5
1125 ml	TS2LV-Cart

Tamaño	Reorder #
2 kg	TS2LV-02
15 kg	TS2LV-15

DATOS TÉCNICOS

Temperatura Máxima (dependiendo del servicio)	Servicio Húmedo Servicio Seco	90°C 150°C	194°F 320°F
Sólidos por Volumen	100%		
Densidad de la Mezcla	1.4		
Dureza Shore D	(ASTM D 2240)	85	
Tiempo de Trabajo	25 min / kg en 72°F		
Resistencia Vertical SAG a 21°C (70°F) y 1 mm (40mils)	Sin Hundimiento		
Relación de Mezcla	2:1 por Peso	Base: Activador	
Periodo de Validez (contenedores sin abrir)	3 años en 55-95°F (13-35°C)		

Taurus Epoxy, Inc.
4450 NW 126th Ave, Suite 107
Coral Springs, FL 33065 USA
Tel: (561) 757 – 5620
E-mail: taurus@taurusepoxy.com
Website: www.taurusepoxy.com

TAURUS EPOXY®
COATINGS

TS2-LV

Recubrimiento Epóxico Cerámico de Baja Viscosidad para Protección Contra Abrasión y Corrosión

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La preparación adecuada de la superficie es fundamental para el rendimiento a largo plazo de este producto. Los requisitos exactos para la preparación de la superficie varían con la gravedad de la aplicación, la vida útil esperada y las condiciones iniciales del sustrato. Todos los bordes afilados y soldaduras deberán ser desbastadas a un radio de 3mm (120 mil) con disco abrasivo. La preparación óptima proporcionará una superficie limpia a fondo de todos los contaminantes y rugosa a un perfil angular entre 75-125m (3-5 mil). Esto se logra normalmente mediante la limpieza inicial y desengrasante y luego chorro abrasivo a una limpieza de Metal Blanco (SSPC-SP10) o cercano al metal blanco, seguido de la eliminación de los residuos abrasivos del chorro en la superficie a recubrir.

MEZCLA

Mezcle bien el activador en la base con la varilla de mezcla raspando los lados y el fondo del recipiente. Mezclar por peso 2 partes Base a 1 parte de Activador. Mezclar a fondo para producir un material uniforme y sin rayas. Nunca poner disolventes.

TEMPERATURA DE APLICACIÓN

Mantener entre 55 y 95°F (17 a 35°C). Sustrato: mantener entre 45 y 105°F (7 a 40°C). La diferencia de temperatura del sustrato y del material nunca debe superar los 10°F (5°C). El sustrato deberá ser de un mínimo de 5°F (3°C) por encima del punto de rocío. No aplicar si la humedad relativa supera el 90%. Si es necesario, caliente el metal antes de la preparación de la superficie utilizando calentador eléctrico o lámpara de calor. Nunca utilice calentadores de gas, aceite o queroseno, ya que dejarán un residuo graso en la superficie metálica. Para obtener mejores resultados, mantenga todo el material en la zona cálida durante la noche (75°F+) para facilitar la mezcla.

TIEMPO DE CURADO

	16°C (60°F)	25°C (77°F)	32°C (90°F)
Tack Free	4 horas	2 horas	1 hora
Carga Ligera	12 horas	6 horas	3 horas
Término Sobrecapa	16 horas	10 horas	5 horas
Carga Completa	24 horas	12 horas	6 horas
Químico Completo	48 horas	24 horas	12 horas

FDA COMPLIANCE

Este producto cumple con las normas de la FDA: FDA 21 CFR 175.300 y FDA 21 CFR 175.105.

APLICACIÓN

Brocha: cerdas medianas a rígidas de calidad suficiente que las cerdas no se suelten y se pegan en el recubrimiento (brochas de cerdas pegadas por epóxi son mejores). Pistola Airless: 45:1 o más grande con Boquilla 529-535, presión de 5,000 psi o más. Temperatura 50°C (122°F). Airless de Componente Plural: Graco Xp70 o equivalente, calentado a 43°C (109°F).



LIMPIAR

Las herramientas deben limpiarse minuciosamente inmediatamente después de su uso con un detergente alcalino fuerte.

SEGURIDAD

Antes de usar cualquier producto, revise la Ficha de Datos de Seguridad (SDS) o la Hoja de Seguridad correspondientes a su área. Siga los procedimientos estándar de entrada y trabajo de espacio confinado, si procede.

El Orange Technologies Inc, fabricante de Taurus Epoxy, no ofrece ninguna garantía expresa o implícita, incluidas las garantías de comerciabilidad o idoneidad para un propósito particular para este producto. En ninguna circunstancia el fabricante será responsable de daños incidentales, consecuentes u otros, incumplimiento de garantía, responsabilidad estricta o cualquier otra teoría que surja del uso de este producto. La información y las recomendaciones contenidas en este documento se basan en el Producto estándar y son propiedad y se proporcionan únicamente para el uso de nuestros clientes. Esta información se proporciona de buena fe y se cree que es verdadera y precisa a partir de la fecha/versión de este documento. Como el fabricante no tiene control sobre las condiciones de uso o el proceso de solicitud de las partes que utilizan este producto, el fabricante no puede aceptar la responsabilidad por pérdida, lesión u otros daños resultantes del uso del Producto o esta o cualquier otra información proporcionada por el fabricante. Por lo tanto, ninguna garantía de ningún tipo expresa o implícita, son hechas por el fabricante, Taurus Epoxy, con respecto a este, o cualquier, producto fabricado por ellos o cualquier fabricante contratado o licenciado. Los productos Taurus Epoxy no proporcionan integridad estructural ni mejoras. Solo se utilizan para proporcionar protección contra la corrosión, el desgaste, la abrasión y los ataques químicos en un sustrato determinado y solo en la medida prevista en las fichas técnicas, las fichas técnicas, las fichas de datos de seguridad y cualquier otra información suministrada por escrito directamente del soporte técnico de los fabricantes.

REVISION: 03/2026

Taurus Epoxy, Inc.
4450 NW 126th Ave, Suite 107
Coral Springs, FL 33065 USA
Tel: (561) 757 – 5620
E-mail: taurus@taurusepoxy.com
Website: www.taurusepoxy.com

TAURUS EPOXY® COATINGS