TS2-R

Recubrimiento Epóxico Cerámico para Aplicación Robótica



HOJA TÉCNICA

Recubrimiento aplicable con brocha 100% sólido, con relleno de microesferas cerámicas para protección contra la abrasión. Excelente resistencia química frente a cáusticos y ácidos. Se aplica fácilmente con brocha, rodillo o equipo airless. Diseñado para aplicaciones robóticas de recubrimiento con atomizador rotativo.

- Se aplica hasta 1 mm sin escurrimiento
- Adherencia extrema sobre acero, bronce, aluminio y concreto
- Protección contra la corrosión y la abrasión

ZONAS DE APLICACIÓN

- Tolvas y silos
- Válvulas
- Cajas de agua
- Bombas centrífugas
- Tanques
- Intercambiadores de calor
- Transportadores de tornillo
- Ventiladores
- Celdas hidráulicas
- Impulsores
- Estructuras metálicas
- Recubrimiento interno de tuberías, juntas y soldaduras circunferenciales

COBERTURA

Kit de 15 kg cubre 21,5m² (232 sf)
Espesor de 500 micras (20 mils)

ENVASE

Tamaño	Código N°	Tamaño	Código N°
1 kg	TS2R-01	2 kg	TS2R-02
7.5 kg	TS2R-7.5	15 kg	TS2R-15

COLOR

Gris o azul. Opciones en verde y rojo.

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	
Vida útil de la Mezcla	25 min / kg a 72°F		
Resistencia Vertical SAG a 21°C (70°F) y 1 mm (40mils)	Sin hundimiento		
Relación de Mezcla	3:1 por Volumen 5:1 por Peso	Base: Activador	
Periodo de Validez (contenedores sin abrir)	3 años en 55-95°F (13-35°C)		

Taurus Epoxy, Inc.
12481 NW 44th. Coral Springs FL 33065 USA
Tel: (561) 757 – 5620
E-mail: taurus@taurusepoxy.com
Website: www.taurusepoxy.com

TAURUS EPOXY®
COATINGS

TS2-R

Recubrimiento Epóxico Cerámico para Aplicación Robótica

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La preparación adecuada de la superficie es fundamental para el desempeño a largo plazo de este producto. Los requisitos exactos de preparación de superficie varían según la severidad de la aplicación, la vida útil esperada y las condiciones iniciales del sustrato.Todos los bordes afilados y cordones de soldadura deben redondearse hasta un radio de 3 mm (120 mil) utilizando un disco abrasivo. La preparación óptima proporcionará una superficie completamente limpia de contaminantes y con un perfil angular de rugosidad entre 75–125 µm (3–5 mil).Esto se logra normalmente mediante una limpieza y desengrase inicial, seguida de un granallado abrasivo hasta grado Metal Blanco (SSPC-SP10) o casi Metal Blanco, y posteriormente la eliminación de residuos de abrasivo de la superficie a recubrir.La preparación mínima es limpieza mecánica St2/St3.

MEZCLA

Mezcle bien el activador en la base con la varilla de mezcla, raspando los lados y el fondo del recipiente. Mezcle por volumen 3 partes de Base por 1 parte de Activador. O mezcle por peso 5 partes de Base por 1 parte de Activador. Mezcle a fondo para obtener una mezcla uniforme y sin vetas. Nunca agregar 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 deun 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 utilizandocalentador 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.

TEMPO DE CURADO

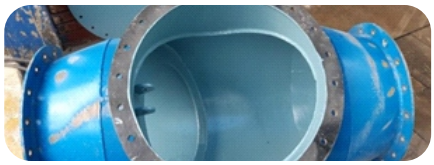
	16°C (60°F)	25°C (77°F)	32°C (90°F)
Tack Free	4 horas	2 horas	1 hora
Carga Ligera	12 horas	6 horas	3 horas
Término Sobrecapa	16 horas	10 horas	5 horas
Carga Completa	24 horas	12 horas	6 horas
Químico Completo	48 horas	24 horas	12 horas

CUMPLIMIENTO FDA

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

APLICACIÓN

Brocha: cerdas de dureza media a rígida, de calidad suficiente para evitar que se desprendan y queden adheridas en el recubrimiento (las cerdas fijadas con resina epóxica son las más recomendadas). Recortar o envolver con cinta para lograr una longitud de cerda menor a 1".Rodillo: utilizar rodillo de buena calidad con felpa de 1/8".Aplicación con equipo airless: relación 45:1 o mayor, con boquilla TIP 529–535, presión de 5,000 psi o superior. Temperatura 50°C (122°F).Equipo airless de componentes plurales: Graco XP70 o equivalente, calentado a 43°C (109°F).Aplicación robótica: aplicación de recubrimiento mediante sistema robótico en soldaduras circunferenciales internas utilizando atomizador rotativo.



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.
12481 NW 44th. Coral Springs FL 33065 USA
Tel: (561) 757 – 5620
E-mail: taurus@taurusepoxy.com
Website: www.taurusepoxy.com

TAURUS EPOXY® COATINGS