TS4-RC

Recubrimiento Epóxico Cerámico de Curado Rápido para Productos Químicos Agresivos



HOJA TÉCNICA

Compuesto brochable de curado rápido, 100% sólidos, epoxi Novolac con relleno de micro esferas de cerámica para protección de la abrasión. Excelente resistencia química con presencia de cáusticos y ácidos concentrados. Se aplica fácilmente con brocha, rodillo y airless.

- Se aplica hasta 635 micrones sin resbalar
- Extrema adherencia sobre acero, bronce, aluminio, hormigón
- Protección contra la corrosión y la abrasión

ZONAS DE APLICACIÓN

- Chimeneas
- Válvulas
- Tuberías
- Bombas centrífugas
- Celdas de flotación
- Depuradores
- Ventiladores
- Estructuras metálicas
- Tanques
- Intercambiadores de calor
- Otros

COBERTURA

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

COLOR

Rojo o opcion gris

ENVASE

Tamaño	Rojo	Gris
1 kg	TS4RC-R01	TS4RC-GY01
7,5kg	TS4RC-R7.5	TS4RC-GY7.5

Tamaño	Rojo	Gris
2 kg	TS4RC-R02	TS4RC-GY02
15kg	TS4RC-R15	TS4RC-GY15

Tamaño	Rojo	Gris
1125 ml	TS4RC-RCART	TS4RC-GYCART

DATOS TÉCNICOS

Temperatura Máxima (dependiendo del servicio)	Servicio Húmedo Servicio Seco	50°C 60°C	122°F 140°F
Sólidos por Volumen	100%		
Densidad de la Mezcla	1.4		
Dureza Shore D	(ASTM D 2240)	85	
Vida útil de la Mezcla	35 min / kg a 72°F		
Resistencia Vertical SAG a 21°C (70°F) y 12,7 mm (500mils)	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

TS4-RC

Recubrimiento Epóxico Cerámico de Curado Rápido para Productos Químicos Agresivos

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 según 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	3 horas	1,5 horas	1 hora
Carga Ligera	6 horas	3 horas	2 horas
Término Sobrecapa	8 horas	5 horas	3 horas
Carga Completa	10 horas	6 horas	4 horas
Químico Completo	12 horas	8 horas	6 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: de cerdas medianas a rígidas de suficiente calidad para que las cerdas no se desprendan ni se queden en el recubrimiento (las cerdas pegadas con epoxi son las mejores). Recorte o use cinta para <1" de longitud. Rodillo: utilice un rodillo de buena calidad con un pelo de 1/8". 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). Aplicación Robótica: Aplicación robótica de recubrimiento en soldaduras circunferenciales internas usando un 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.
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