TS5-R

Recubrimiento Epóxico Cerámico para Altas Temperaturas en Aplicaciones Robóticas



HOJA TÉCNICA

Recubrimiento aplicable con brocha 100% sólido, epóxico Novolac con relleno de microesferas cerámicas para protección contra la abrasión. Excelente resistencia química frente a cáusticos y ácidos altamente agresivos. Resiste temperaturas de hasta 230°C en inmersión. Se aplica fácilmente con brocha, rodillo o equipo airless. Diseñado para aplicaciones robóticas de recubrimiento con atomizador rotativo.

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

ENVASE

Tamaño	Código N°
1 kg	TS5R-01
7.5 kg	TS5R-7.5
1125 ml	TS5R-Cart

Tamaño	Código N°
2 kg	TS5R-02
15 kg	TS5R-15

ZONAS DE APLICACIÓN

- Tolvas y silos
- Válvulas
- Cajas de agua
- Bombas centrífugas
- Tanques
- Internal coating of pipelines, joints and girth welds
- Ventiladores
- Impulsores
- Estructuras metálicas
- Transportadores de tornillo
- Intercambiadores de calor
- Celdas de la línea de agua

COBERTURA

Kit de 15kg cubre 21,3m² (232 sf)
Espesor de 500 micras (20 mils)

COLOR

Gris o azul. Opciones en verde y rojo

DATOS TÉCNICOS

Temperatura Máxima (dependiendo del servicio)	Servicio Húmedo Servicio Seco	230°C 280°C	450°F 536°F
Sólidos por Volumen	100%		
Densidad de la Mezcla	1.4		
Dureza Shore D	(ASTM D 2240)	83	
Vida útil de la Mezcla	35 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.
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

TS5-R

Recubrimiento Epóxico Cerámico para Altas Temperaturas en Aplicaciones Robóticas

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La preparación adecuada de la superficie es crítica para el desempeño a largo plazo de este producto. Los requisitos exactos de preparación de la superficie varían según la severidad de la aplicación, la vida útil esperada y las condiciones iniciales del sustrato. Todos los bordes vivos y soldaduras deben redondearse a un radio de 3mm (120mil) utilizando un disco abrasivo.Una preparación óptima proporcionará una superficie completamente limpia de todos los contaminantes y con un perfil angular entre 75-125µm (3-5mil). Esto normalmente se logra mediante limpieza y desengrasado inicial, seguido de granallado abrasivo hasta alcanzar metal blanco (SSPC-SP10) o limpieza cercana al metal blanco, y posteriormente la remoción de residuos abrasivos del chorro sobre 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. 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: cerda media a dura de calidad suficiente para que las cerdas no se desprendan ni queden pegadas en el recubrimiento (lo ideal son cerdas epóxicas pegadas). Recorte o tape para que la longitud sea menor a 1 pulgada. Rodillo: usar rodillo de buena calidad con peo de 1/8 pulgada. Rociado airless: relación 45:1 o superior con boquilla TIP 529-535, presión 5.000psi o más. Temperatura: 50°C (122°F). Airless de componentes múltiples: Graco Xp70 o equivalente, calentado a 43°C (109°F). Aplicación robótica: aplicación de recubrimiento 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.
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