TX1-IRC

Compuesto Epóxico Cerámico de Curado Rápido, Resistente al Impacto y al Desgaste



HOJA TÉCNICA

Compuesto epoxi de curado rápido, 100% sólidos, relleno de cerámica con matriz de refuerzo especial con fibras de aramida para una mayor resistencia a la abrasión com alto impacto. Buena resistencia química con presencia de cáusticos y ácidos. Se aplica fácilmente con llana, espátula o a mano con guantes de látex.

- Perfecto para reparaciones y parches
- Extrema adherencia sobre acero, bronce, aluminio, hormigón
- Protección contra la corrosión y la abrasión

ZONAS DE APLICACIÓN

- Chutes
- Hoppers
- Ciclones
- Placas de desgaste
- Bombas centrífugas
- Transportadores de tornillo
- Hydro pulpers
- Separadores de cenizas
- Impulsores
- Chancadores de carbon
- Codos de tubería

COBERTURA

Kit de 10 kg cubre 0,6m² (6.5 sf)
Espesor de 8 mm (320 mils)

COLOR

Gris

ENVASE

Tamaño	Código N°	Tamaño	Código N°
1 kg	TX1IRC-01	2 kg	TX1IRC-02
10 kg	TX1IRC-10	20 kg	TX1IRC-20

DATOS TÉCNICOS

Temperatura Máxima (dependiendo del servicio)	Servicio Húmedo Servicio Seco	70°C 93°C	158°F 200°F
Sólidos por Volumen	100%		
Viscosidad	Pasta		
Densidad de la Mezcla	2.0		
Dureza Shore D	(ASTM D 2240)	85	
Tiempo de Trabajo	25 min / kg a 72°F		
Resistencia Vertical SAG a 21°C (70°F) y 12,7mm (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

TX1-IRC

Compuesto Epóxico Cerámico de Curado Rápido, Resistente al Impacto y al Desgaste

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 optima proporcionará una superficie limpia a fondo de todos los contaminantes y rugosa a un perfil angular entre 75-125 m (3-5 mil). Esto normalmente se logra mediante la limpieza inicial y el desengrasado y luego el chorreado abrasivo hasta una limpieza de metal casi blanco, o mediante preparación mecánica.

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	45 min	30 min	20 min
Carga Ligera	1 hora	45 min	30 min
Término Sobrecapa	1 hora	45 min	30 min
Carga Completa	1,5 horas	1 hora	45 min
Químico Completo	4 horas	3 horas	2 horas

APLICACIÓN

Utilice una escobilla de plástico pesado o un cuchillo de masilla para aplicar un espesor mínimo de 3mm. Trabaje el material en el perfil del sustrato para lograr el máximo adhesivo y eliminar cualquier aire atrapado. Contorno para corregir la forma con cuchillo de masilla o aplicador de plástico. Si se utiliza moho o forma, asegúrese de recubrir su superficie con un agente de liberación para evitar la adhesión del material.



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