# TX8

## Compuesto Epóxico Cerámico para Abrasión Severa




## HOJA TÉCNICA

Taurus TX8 es un recubrimiento epóxico 100% sólidos, formulado con cerámica y libre de disolventes, desarrollado especialmente para ofrecer protección a metales expuestos a entornos extremadamente agresivos, con énfasis en áreas sometidas a abrasión severa. Presenta un excelente desempeño frente a una amplia variedad de ácidos y cáusticos. Su aplicación es sencilla, pudiendo ser instalado con llana, espátula o incluso manualmente, tanto en superficies horizontales como verticales.

- Aplicación en espesores de hasta 25.4 mm sin resbalar
- Compatible con acero, bronce, aluminio, hormigón
- Protección contra la corrosión y la abrasión

## ZONAS DE APLICACIÓN

- Chutes y tolvas
- Codos de tubería
- Contenedores
- Cuerpos de bombas
- Hélices
- Transportadores de tornillo
- Impelidores
- Placas de desgaste
- Trituradoras de carbón
- Ventiladores
- Muchos otros

## COBERTURA

Kit de 25 lb cubre 0,95m² (10.2 sf)
Espesor de 6mm (240 mils)

## COLOR

Gris de serie. Azul y rojo opcional.

## ENVASE

| Tamaño | Reorder # |
|---|---|
| 5 lb | TX8-05LB |
| 25 lb | TX8-25LB |

| Tamaño | Reorder # |
|---|---|
| 20 kg | TX8-20 |

## DATOS TÉCNICOS

| | | | |
|---|---|---|---|
| Temperatura Máxima (dependiendo del servicio) | Servicio Húmedo<br>Servicio Seco | 80°C<br>120°C | 176°F<br>248°F |
| Sólidos por Volumen | 100% | | |
| Viscosidad | Pasta | | |
| Densidad de la Mezcla | 2.0 | | |
| Dureza Shore D | (ASTM D 2240) | 88 | |
| Tiempo de Trabajo | 25 min / kg a 72°F | | |
| Resistencia Vertical SAG a 21°C (70°F) y 25,4mm (1.000mils) | 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

# TX8

## Compuesto Epóxico Cerámico para Abrasión Severa

## 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 75-125m (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 | 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 |

## APLICACIÓN

Aplique una capa mínima de 6 mm utilizando una espátula de plástico resistente o un cuchillo para masilla. Asegúrese de presionar bien el material contra el perfil del sustrato para garantizar una máxima adhesión y eliminar posibles burbujas de aire. Modele el producto según la forma deseada utilizando un aplicador plástico o cuchillo para masilla. En caso de utilizar moldes o formas, es fundamental recubrir su superficie con un agente desmoldante para evitar que el material se adhiera a ellos.



## 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 fabricante, Taurus Epoxy Inc., 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 Inc., 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