



PROTECTOL AQ/ 8-50

DESCRIPCIÓN:

PROTECTOL AQ / 8-50 es una dispersión de sólidos blancos en agua utilizada como película base para formar revestimientos que actúan como aislantes térmicos en coquillas para fundición de aleaciones NO ferrosas, proporcionando superficies metálicas de excelente adhesión y propiedades que aseguran un mejor control de solidificación mejorando las cualidades del fundido. También es utilizado como anticalcinante y lubricante de cintas transportadoras de Hornos de recocido en Industrias del vidrio. El producto cuando es debidamente aplicado elimina los problemas de calcinaduras aumentando la vida útil de las cintas y evitando manchas indeseadas en los envases que transporta.

PROTECTOL AQ/ 8-50 ayuda a proteger los moldes de la degradación térmica. Las características excepcionales del aglutinante proporcionan una película tenaz para ayudar a resistir la abrasión del metal fundido.

Las características adicionales del producto incluyen:

- * Estabilidad a altas temperaturas hasta 2400 °F (1250 °C)
- * No humectante: el aluminio fundido, el cobre y el magnesio no se adherirán.
- * No reactivo
- * Tamaño de partícula fina

APLICACIONES TÍPICAS:

- * Revestimiento de lingotes para aluminio, magnesio y cobre / latón.
- * Anti-soldadura para evitar la soldadura de metal fundido.
- * Protector térmico y anticalcinante en cintas de horno en Industria de vidrio.

METODO DE USO:

La vida útil del revestimiento depende de la preparación del sustrato, del grosor del revestimiento y de la dilución, de la aplicación y del curado adecuados. El diseño de la pieza y las temperaturas del molde también afectarán la vida del revestimiento.

Preparación de la superficie

Los moldes se deben limpiar a fondo y desengrasar con un lavado ligero solvente. Los restos de revestimiento previos pueden eliminarse mediante cepillado de alambre o granallado de vidrio.

Mezcla y Dilución

PROTECTOL AQ/ 8-50 se suministra como un concentrado y se debe diluir con agua antes de la aplicación. Agitar suavemente el concentrado con un mezclador mecánico antes de la dilución. Mientras se agita el concentrado, añada lentamente agua hasta que se alcance la dilución deseada. La proporción de dilución típica debe ser 1: 3 a 1:10 (producto: agua). Debe mantenerse la agitación periódica (mecánica) del material listo para el uso.

Precalentar

Los moldes se deben precalentar a aproximadamente 300 °F (149 °C) antes de la aplicación.

Aplicación

PROTECTOL AQ / 8-50 debe aplicarse por pulverización. El espesor del recubrimiento, generalmente 1-3 mm, se debe lograr mediante la aplicación de capas delgadas, múltiples. El no uso de esta técnica podría conducir a pelar, descamacar y fracasar el revestimiento prematuramente.

ENSAYO	VALOR
	NB/8-50
Pigmento	Sólidos Blancos
Vehículo	Agua
Consistencia	Gel
Diluyente	Agua
Contenido de sólidos	50%
pH	9-10
Punto de congelación	0°C
Vida útil	Indefinida en envase original