SUBALOX E SB

ACABADO EPÓXICO-AMÍNICO CATALIZADO

Hoja Técnica

ESPECIFICACIONES		MÉTODO DE PRUEBA		
		NOM ó NMX	ASTM	ISO
No. de componentes	2	--	--	--
Clave	78300 / 78300-C	--	--	--
Relación de mezcla	10:1 en volumen 100:6.7 en peso	--	--	--
Adelgazador	--	--	--	--
Rendimiento teórico (@ 1 mil.)	998.0 cc / 1.550 Kg.	--	--	--
Coeficiente de expansión térmica (0°C – 60°C) (32°F – 140°F)	30.8 x 10^{-6} /°C	--	D-696	--
Módulo de elasticidad a compresión	37482 kg·cm^{-2}	--	D-695	--
Unidad de envasado	1966 cc / 3.4 Kg 4261 cc / 6.8 Kg	--	--	--
Dureza - Barcol	40.0 – 44.0 totalmente curado 35.0 mínimo	--	D-2583	--
Resistencia al fuego	Auto extinguible	--	D-635	--
Resilencia	0.27 Newton m-cm	--	D-2566	--
Densidad (mezcla) @ 25° C (77°F)	1.450 – 1.700 g·cm^{-3}	NMX-C-425-ONNCCE-2003	D-1475	2811-1
Resistencia al esfuerzo cortante	380 Kg·cm^{-2}	--	--	--
Resistencia al choque	Superado: MIL-S-910C (Navy) Test de resistencia a gran impacto, Grado A, Tipo A, Clase 1	--	--	--
Resistencia a la tracción	349 Kg/cm^2	--	D-638	--
Choque térmico	18°C - 100°C (64.4°F – 212°F)	--	D-746	--
Vibración	MIL-STD-167	--	--	--
Resistencia a la compresión	1336 Kg·cm^{-2}	--	D-695	--
Caducidad	18 meses desde la fabricación	--	--	--
Tiempo de curado	15°C (59°F) 48 h	--	--	--
	18°C (64.4°F) 36 h	--	--	--
	21°C (69.8°F) 24 h	--	--	--
	26°C (78.8°F) 18 h	--	--	--
Sólidos en peso de la mezcla @ 25°C (77°F)	98.00% mínimo	NMX-C-425-ONNCCE-2003	D-2697	3251
Sólidos en volumen de la mezcla @ 25°C (77°F)	98.00% mínimo	NMX-C-425-ONNCCE-2003	D-2697	2381 3233
Vida de mezcla @ 25 °C (77°F)	30 min	--	--	--

Características

El recubrimiento SUBALOX E SB está elaborado con una resina epóxica de dos componentes. El compuesto, una vez catalizado a temperatura ambiente, se convierte en un material de alta resistencia a la compresión y que se mantiene invariable indefinidamente sin sufrir degradación alguna por el contacto con aceites, gasóleos, agua de mar y productos químicos.

Al aplicarse en forma líquida, copia a la perfección todas las irregularidades de la superficie, lo cual garantiza un contacto al 100% con las partes, algo imposible de conseguir con los tacos convencionales de hierro. El SUBALOX E SB evita la corrosión de las superficies de contacto y mantiene invariable la alineación de la máquina por tiempo indefinido.

El taqueado con resina SUBALOX E SB no se mide en días si no en horas, ya que no es necesario mecanizar tacos ni bases de apoyo.

Usos

El recubrimiento SUBALOX E SB es único en su categoría, se emplea para: Sistemas de propulsión principal (Motores y Reductores), motores auxiliares y alternadores; bocinas y arbotantes; limeras, pinzotes y apoyos de timón, chumaceras, servomotores, maquinillas, bombas de la cámara de máquinas, bombas de carga, pasacables, rodamientos de grandes dimensiones, hélices transversales, molinetes.

Sistemas

Sistema	Descripción
1	SUBOX IZ + SUBALOX E SB
2	GALVANOX II + SUBALOX E SB

Preparación de la superficie

La superficie a recubrir deberá estar limpia de aceites, gasóleos, agua, agua de mar, productos químicos, herrumbre o pintura mal adherida.

Aplicación

- Revisión de parte A y parte B del producto SUBALOX E SB.
- Revisión y colocación del equipo de protección personal.
- Se agrega la parte B a la parte A y mezclar, durante tres minutos con un agitador de 200 rpm. a 500 rpm. Mantener la hélice sumergida y con movimientos a través del fondo del recipiente asegurando que el material asentado sea removido.
- Preparada la mezcla, se aplica directamente de tal manera que se distribuya de manera sincronizada e inmediata.
- El SUBALOX E SB es recomendable aplicarse en equipos que trabajan dentro del rango de temperatura de 52°C (125.6°F) a 90°C (194°F). En caso de que exista algún rango distinto a las mencionadas, consultar al proveedor.
- La vida útil del producto es de 0.50 h a una temperatura de 21°C (69.8°F) a 25°C (77°F).

Ventajas

- Elimina vibraciones.
- Mantienen la alineación crítica.
- Ahorra costos al evitar el mecanizado de empaques, plásticos y/o metalizados así como su ajuste.
- Reduce el tiempo de puesta en marcha del equipo al aplicarse en pocas horas.
- Elimina la rotura de pernos de anclaje al mantener la tensión en ellos.
- Reduce los niveles de ruido y la transmisión de vibraciones al casco al mantener la alineación y la tensión de apriete en los pernos.
- Resiste la degradación debida al contacto con el fuel, lubricantes y medios agresivos, y evita la corrosión en el área de los tacos.

Colores

Naranja

RESISTENCIA QUÍMICA			MÉTODO DE PRUEBA
Agente químico	Humos y vapores	Derrames y salpicaduras	
Ácidos	Bueno	Bueno	ASTM G-20
Álcalis	Excelente	Excelente	ASTM G-20
Solventes	Excelente	Excelente	ASTM G-20
Sales	Excelente	Excelente	ASTM G-20
Agua	Excelente	Excelente	ASTM G-20

Equipo de aplicación

Aplicación con Lana

Aplicación con Espátula

Aplicación con Mezclador eléctrico

Condiciones de almacenamiento

En envases cerrados, bajo techo con una temperatura no mayor de 40ºC (104°F) y humedad relativa no mayor de 80 %.

Seguridad de manejo

Este producto contiene solventes altamente inflamables, sus vapores son tóxicos, evite el contacto con la piel, ojos (salpicaduras) e inhalación continua. Su aplicación debe ser en lugares bien ventilados, lejos del fuego. Al aplicarse consulte y siga las normas de seguridad indicadas en la hoja de seguridad del producto.

Observaciones

Garantizamos la calidad de nuestros productos de acuerdo con nuestras condiciones generales de venta y suministro. Nuestros consejos técnicos de utilización, expresados verbalmente, por escrito o por medio de ensayos, son ofrecidos de acuerdo con nuestros conocimientos y experiencias actuales, por lo tanto, tendrán que realizar sus propios controles y ensayos. La aplicación y la utilización de los productos, escapan a nuestras posibilidades de control, y, en consecuencia, dependen exclusivamente de su responsabilidad personal. Para mayor información, comunicarse con el departamento técnico a los teléfonos 55 5650 50 89, 55 5650 52 38 y 55 5657 27 84.