

FOSTER 30-60

Ficha Técnica

Color (FSTM 4)

Negro

Modo De Aplicación (ASTM E 24)

Espátula, guante o material de extrusión

Masa/Volumen (ASTM D 1475)

1.58 kg/l

Porcentaje No Volátil (ASTM D 1644)

74 % en volumen

Cantidades Recomendadas (FSTM 71)

Ø Exterior	L/ml
9.5 mm	0.25
12.7 mm	0.35
19 mm	0.75
25.4 mm	1.0

Tiempo De Secado (ASTM C 461)

Al tacto: 2 horas

En la masa: ver guía de aplicación

Conductibilidad Térmica

(K)factor 100 btu/hr./sq./ft./ °F/inch ± 10%

Resistencia Comprensión (ASTM D 695)

1300 psi

Resistencia Tracción (ASTM 638)

255 psi

Coefficiente Contracción Lineal

Sobre superficies metálicas: 1 %

Producto no pegado: 4.5 %

Resistividad (ASTM D 257)

56.09 ohm-cms

Coefficiente Lineal De Expansión Térmica

(ASTM D 696)

1.05×10^{-5} inch/F

Limite Temperatura Servicio (FSTM 70)

-73° C a + 315° C en continuo.

-73° C a + 400°C en intermitente.

Inflamabilidad Húmedo (ASTM D 1310)

No inflamable

Combustibilidad Seco (FSTM 44)

Incombustible

THERMFAS® HEAT TRANSFER CEMENT

Foster Thermas® Heat Transfer Cement 30-60 es un cemento inorgánico de base agua, creado para mejorar la eficiencia de sistemas de calentamiento convencionales de vapor o de resistencia eléctrica.

La alta conductibilidad térmica del 30-60 es muy favorable con el sistema de revestimiento total y permite ahorrar entre un 75 a 80% . El 30-60 se puede utilizar indistintamente para instalaciones de frío como de calor.

Limitaciones:

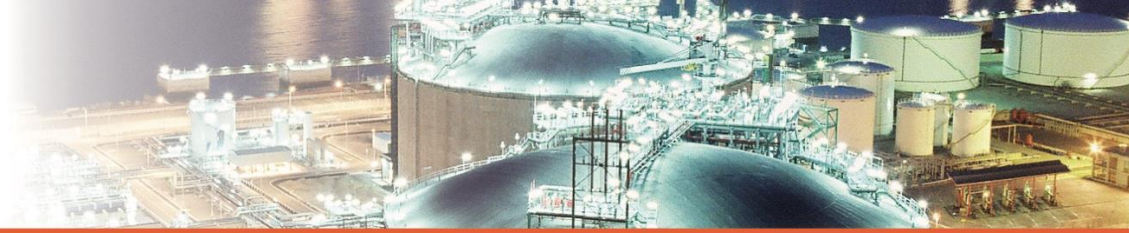
Almacenar entre 5 y 32°C.

Aplicar entre 5 y 38°C.

No aplicar sobre aluminio.

Para una mejor aplicación utilizar el producto dentro de los 6 meses.

Proteger el 30-60 contra la lluvia hasta que el aislamiento haya sido montado.



GUÍA DE APLICACIÓN

FOSTER THERMFAS® HEAT TRANSFER CEMENT 30-60

Precaución:

Puede causar irritación de la piel. Evitar el contacto con la piel o los ojos. En caso de contacto, enjuagar la piel o los ojos con agua durante al menos 15 minutos. Para los ojos, busque atención médica.

Aplicación :

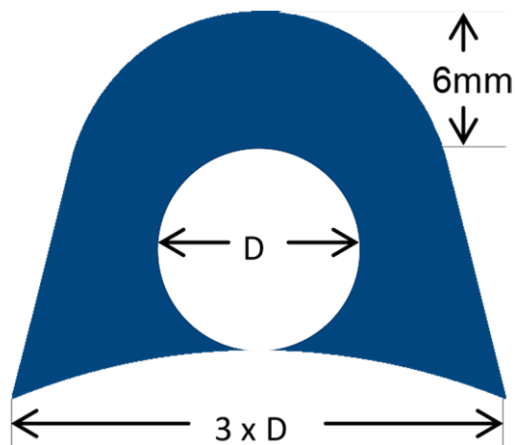
Para asegurar una buena adherencia al metal desnudo, la superficie debe estar limpia, seca y libre de óxido, incrustaciones, aceite o barniz de molino antes de fijar el trazador y aplicar 30-60. Se puede utilizar un arenador portátil o una muela abrasiva para limpiar la superficie metálica. Aplique 30-60 por el guante, la espátula con punta o el equipo de extrusión a presión, teniendo cuidado de forzar 30-60 en la hendidura entre el trazador y la tubería. 30-60 debe cubrir el trazador por al menos 6 mm. El área de contacto de 30-60 en el tubo o recipiente debe ser tres veces la anchura del trazador.

Tiempo de secado

30-60 deben estar completamente seco antes de que el equipo de proceso pueda ser usado a temperaturas de funcionamiento de diseño. El tiempo de secado total es de aproximadamente 48 horas dependiendo de las circunstancias ambientales. El tiempo de secado se puede acelerar por secado al aire durante 4 horas, seguido por calentamiento de Foster 30-60 durante 24 horas (para mantener 30-60°C a 82°C a 93°C).

Limpieza:

Utilizar agua limpia para limpieza de las herramientas y equipo antes de que el Foster 30-60 se seque.



Únicamente para uso industrial.

El contenido de esta Documentación no compromete en nada nuestra responsabilidad. Debe ser adaptada a cada caso particular