Master Tec Corp.
Advanced Molecular Technology™
Anti-Corrosion Systems and Coating Specialist

FICHA TÉCNICA
REVISIÓN G · 19-10-2026

MASTER CORAZA™

POLÍMERO ELASTOMÉRICO CERÁMICO 100% SÓLIDO



DESCRIPCIÓN

MASTER CORAZA™ es un polímero elastomérico cerámico, 100% sólido, compuesto por dos componentes: **Base y Solidificador.**

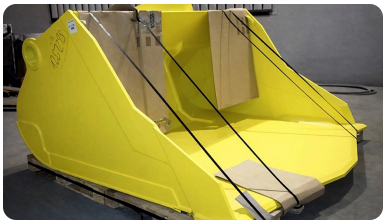
Al mezclar ambos componentes se genera una reacción molecular, transformándose así su estado de **"Pasta"** a **"Sólido"**. De esta manera se logra un nuevo componente de característica tipo goma cerámica de alto impacto.

Prolonga la vida útil de sus **tolvas**.

USOS

MASTER CORAZA™ se utiliza para reparar y proteger **camiones tolva de la gran minería.**

APLICACIONES Y VENTAJAS







- Resistente a la abrasión severa y al desgaste.
- Resistente al impacto.
- Muy buena resiliencia.
- Bajo costo.
- Fácil de utilizar.
- Con espátulas y llanas.
- Un solo operario puede hacer el trabajo.
- Reemplaza el uso de aceros de alta dureza.
- Es un sistema de vulcanizado cerámico en frío.
- Evita los trabajos de soldadura en caliente.
- Evita los cortes con soplete oxicorte.
- Ahorro de planchas de acero de alta dureza.
- Ahorro energético para la minera.
- La tolva se puede mantener constantemente.
- No tiene solventes.
- Prolonga la vida de la tolva indefinidamente.
- Minimiza los gases de invernadero.
- Minimiza la radiación por soldadura y sus peligros.
- Evita la compra continua de tolvas nuevas.
- Minimiza los riesgos de accidentes laborales.
- Mínima preparación de superficie.
- No necesita arenado.
- Independencia absoluta.
- Evita las pérdidas de producción.
- Mantenimiento rápido y efectivo.
- Producto manufacturado en USA.
- Viene en baldes de 5, 10 y 20 kilos.

INFORMACIÓN TÉCNICA

PARÁMETRO	VALOR
Capacidad de volumen	625 cc por kg (mezcla)
Relación de mezcla (peso)	7 Base : 1 Solidificador
Sólidos por volumen	100%

Mezcla a temperaturas bajas: si el material a mezclar se encuentra a una temperatura menor a **5 °C**, se recomienda calentar los envases a una temperatura aproximada de **25 °C**.

PROPIEDADES FÍSICAS

RESISTENCIA	PSI	KG/CM²	NORMA / TEST
Compresión	34.000 psi	2.390 kg/cm²	ASTM D-695
Flexión	21.000 psi	1.476 kg/cm²	ASTM D-790
Dureza Rockwell	R 105	—	ASTM D-785

ADHESIÓN SOBRE	PSI	KG/CM²	NORMA / TEST
Acero inoxidable	24.000 psi	1.687 kg/cm²	ASTM D-1002
Acero	24.000 psi	1.687 kg/cm²	ASTM D-1002
Caucho	21.000 psi	1.476 kg/cm²	ASTM D-1002
Hormigón	24.000 psi	1.687 kg/cm²	ASTM D-1002

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

Para conseguir una buena adherencia, el sustrato debe estar: **Limpio, Seco, Firme y Rugoso.**

- **Limpio** de toda grasa, aceite o cualquier agente contaminante. Para ello, limpiar la superficie con un limpiador desengrasante de secado rápido y del tipo que no deja residuos.
- **Seco** de todo líquido, para así conseguir que el producto esté en contacto directo con el sustrato.
- **Firme** para asegurar que el producto se adhiera a una superficie rígida.
- **Rugoso** para aumentar el área de contacto entre producto y sustrato, aumentando así la resistencia al desgarre e incrementando la adhesión.

Por orden de preferencia: granallado, arenado, esmerilado rugoso, fresado, limado, etc.

SUPERFICIES CONTAMINADAS

Las superficies que han estado expuestas al agua salina o en contacto con productos químicos por mucho tiempo, por lo general se encuentran contaminadas. Para ello se recomienda lo siguiente:

1. Realizar el procedimiento normal de preparación de superficie.
2. Dejar pasar al menos 12 horas, para permitir que el sustrato exude.
3. Si es necesario, aplicar calor a la superficie contaminada para aumentar la agitación molecular y así permitir que los agentes contaminantes salgan.
4. Luego, repetir el procedimiento normal de preparación de superficie y aplicar inmediatamente el producto.

APLICACIÓN

Para una adecuada aplicación, lea detalladamente las siguientes instrucciones:

1. Realizar una buena preparación de superficie y observar la temperatura ambiente existente al momento de la mezcla, para así determinar el tiempo de vida útil.
2. No se recomienda aplicar cuando la temperatura ambiente esté por debajo de los 5 °C y la humedad relativa por sobre el 90%.
3. Mezclar la Base con el Solidificador hasta lograr un color uniforme (aprox. 2 minutos).
4. Para mezclar cantidades pequeñas, observar la relación de mezcla correspondiente.
5. Aplicar el producto sobre el sustrato utilizando un aplicador o espátula, evitando atrapar burbujas de aire.
6. A temperaturas más altas, el tiempo de fraguado disminuye. Para ello se puede aumentar la temperatura con lámparas de calor u otro medio.
7. Los tiempos de fraguado están basados en un espesor de 6 mm. Si los espesores aumentan, el tiempo de fraguado disminuye.
8. Observe los tiempos de fraguado para proceder a mecanizar, si se requiere.
9. Limpie todos los elementos de aplicación antes de que el producto fragüe, utilizando un limpiador desengrasante.

RESISTENCIA QUÍMICA

SUSTANCIA	RES.	SUSTANCIA	RES.	SUSTANCIA	RES.	SUSTANCIA	RES.
Ácido Acético 10%	EX	Ácido Nítrico 20%	EX	Alcohol Propílico	EX	Jet Fuel	EX
Ácido Acético 20%	EX	Ácido Sulfúrico 5%	EX	Cloruro de Potasio	EX	Kerosén	EX
Ácido Clorhídrico 10%	EX	Ácido Sulfúrico 20%	EX	Cloruro de Sodio	EX	MEK	EX
Ácido Clorhídrico 20%	EX	Acetona	EX	Diesel	EX	Petróleo	EX
Ácido Fluorhídrico	EX	Alcohol Butílico	EX	Ésteres y Éteres	EX	Sales	EX
Ácido Fosfórico 10%	EX	Alcohol Etílico	EX	Gasolina	EX	Xileno	EX
Ácido Nítrico 10%	EX	Alcohol Metílico	EX	Hidróxido de Sodio	EX		

EX = Excelente.

GARANTÍA

Toda la información contenida en este catálogo está basada en pruebas realizadas en nuestros laboratorios y también en resultados obtenidos en aplicaciones en terreno. Se garantizan las aplicaciones de este producto, siempre y cuando estén sujetas a supervisión del 100% en control de parte de los ingenieros y/o técnicos aprobados por **MASTER TEC™ Inc. – USA.**



SU DISTRIBUIDOR LOCAL DE MASTER TEC – USA