

DFense Blok™ Quick Patch

Descripción: Sistema epóxico con carga de aluminio-cerámica con una velocidad de curado muy rápida, que permite el parcheo de emergencia del equipo de procesamiento. Proporciona resistencia al desgaste y la abrasión para prolongar la vida útil.

Uso Previsto: Parcha orificios, fugas y grietas en todo tipo de equipos de procesamiento, tales como: fregadoras, sistemas de manejo de cenizas, codos de tuberías, mamparas, canaletas, trituradoras de recorte, tolvas, separadores, mesas de digestores, extractores, lavadores, ventiladores de viviendas, trituradoras y los interruptores.

Características del Producto
Elimina el tiempo de inactividad
Curado excepcionalmente rápido para parches de emergencia
Se aplica a superficies verticales y elevadas.
Fácil de mezclar
Perlas de cerámica para resistencia al desgaste

Limitaciones: Ninguna

Propiedades Físicas Típicas: *La Ficha Técnica debe ser considerada representativa o únicamente típica y no debería ser usada para fines de especificación.*

Curado 7 días @ 75° F

Resistencia al Corte por Adhesión	2,495 psi
Coef. de Expansión Térmica	31 [(in.)/(in. x °F)]x10(-6)
Color	Gris
Resistencia a la Compresión	6,166 psi
Dureza de Curado	84 D
Contracción después de Curado	0.0010 in./in.
Constante Dieléctrica	51
Resistencia a la Flexión	4,880 psi
Tiempo de Recapa	20-30 min
Gravedad Específica	1.86
Volumen Específico	14.89 in(3)/lb
Resistencia a la Temperatura	Seco: 200°F

PRUEBAS REALIZADAS

Resistencia al Corte por Adhesión ASTM D 1002
Coef. de Expansión Térmica ASTM D 696
Resistencia a la Compresión ASTM D 695
Dureza Curada de Orilla D ASTM D 2240
Contracción después de Curado ASTM D 2566
Constante Dieléctrica ASTM D 150
Resistencia a la Flexión ASTM D 790

Sin Curar

% Sólidos por Volumen	100
Cobertura / lb	60 sq. in/lb @ 1/4"
Tiempo de Curado	6 hrs
Curado Funcional	30 min
Razón de Mezcla por Volumen	1:1
Razón de Mezcla por Peso	1:1
Viscosidad de la Mezcla	Masilla que no escurre
Vida Útil @ 75°F	4 min

Preparación de la Superficie

1. Limpiar a fondo la superficie con Devcon® Cleaner Blend 300 para eliminar todo el aceite, la grasa y la suciedad.

2. Granular el área de la superficie de la explosión con una malla de 8-40, o triturar con una rueda gruesa o una almohadilla de disco abrasiva, para crear una mayor área de superficie para una mejor adhesión (Precaución: una almohadilla de disco abrasiva solo se puede usar siempre que se revele el metal blanco). El perfil deseado es de 3 a 5 millas, incluidos los bordes definidos (no el epóxico de "borde de pluma").

Nota: Para metales expuestos al agua de mar u otra solución salina, el área de granallado y el agua a alta presión destruyen el área, luego déjelo durante la noche para permitir que las sales del metal "suden" hacia la superficie. Repita la voladura para "sudar" todas las sales solubles. Realice una prueba de contaminación de cloruro para determinar el contenido de sal soluble (no debe ser más de 40 ppm).

3. Limpiar la superficie nuevamente con Devcon® Cleaner Blend 300 para eliminar todo rastro de aceite, grasa, polvo u otras sustancias extrañas del granallado.

4. Reparar la superficie lo antes posible para eliminar cualquier cambio o contaminantes de la superficie.

CONDICIONES DE TRABAJO: La temperatura ideal de aplicación es de 55°F a 90°F. En condiciones de trabajo en frío, calentar directamente el área de reparación a 100-110 °F antes de aplicar el epoxi y mantener a esta temperatura durante el curado del producto para secar la humedad, la contaminación o los solventes, así como para lograr las propiedades de máximo rendimiento.

Instrucciones de Mezcla:

---- Se recomienda encarecidamente que se mezclen unidades completas, ya que las proporciones se miden previamente. ----

1. Añadir el endurecedor a la resina.
2. Mezcle bien con un destornillador o una herramienta similar (raspe el material de los lados y el fondo del recipiente) hasta obtener una consistencia uniforme y sin rayas.

TAMAÑOS INTERMEDIOS (unidades de 1,2,3 lb.): Coloque la resina y el endurecedor en una superficie plana y desechable, como cartón, madera contrachapada o lámina de plástico. Use una llana o una herramienta de hoja ancha para mezclar el material como en el Paso 2 anterior.

TAMAÑOS GRANDES: (cubetas de 25 lb., 30 lb., 50 lb.): Use una paleta mezcladora en forma de T o un Jiffy Mixer modelo ES tipo hélice en un taladro eléctrico. Doble completamente la masilla moviendo vigorosamente la paleta / hélice hacia arriba y hacia abajo hasta obtener una mezcla homogénea de resina y endurecedor.

Instrucciones de Aplicación:

Extienda el material mezclado sobre el área de reparación y trabaje firmemente en el sustrato para garantizar el máximo contacto con la superficie. Dfense Blok™ Quick Patch cura rápidamente. Para obtener un rendimiento óptimo en el uso final, es fundamental mezclar y aplicar el producto dentro de la vida útil de 4 minutos. Sugerencia de aplicación: Use la bolsa de plástico provista en el kit como herramienta de aplicación. Coloque la mano dentro de la bolsa y coloque el producto mezclado (fuera de la bolsa) en la palma. Presione el parche rápido Dfense Blok™ firmemente contra el área de reparación. La bolsa de plástico promoverá una distribución / alisado más fácil del producto en el área deseada. **NOTA:** La bolsa de plástico es solo una herramienta de aplicación y no pretende reemplazar la necesidad de guantes resistentes a los productos químicos (y posiblemente resistentes al calor). Use el equipo de protección personal adecuado de acuerdo con la Hoja de datos de seguridad del material.

PARA RECORTAR GRANDES ESPACIOS O AGUJEROS

Coloque la lámina de fibra de vidrio, metal expandido o sujetadores mecánicos entre el área de reparación y el parche rápido Dfense Blok™ antes de la aplicación.

PARA APLICACIONES DE ± 70°F

La aplicación de epoxi a temperaturas inferiores a 70°F alarga los tiempos de curado funcional y de vida útil. Por el contrario, la aplicación por encima de 70°F acorta el curado funcional y la vida útil.

Almacenamiento:

Almacenar a temperatura ambiente, 70°F.

Cumplimientos:

Ninguno

Resistencia Química:

La resistencia química se calcula con un curado a temperatura ambiente de 7 días (inmersión de 30 días) a 75°F

1,1,1-Tricloroetano	Justo	Fosfato de Trisodio	Justo
Amoníaco	Justo		
Gasolina (Sin Plomo)	Muy Bueno		
Clorhídrico 10%	Justo		
Metanol	Probre		
Metil Etil Ketona	Pobre		
Hidróxido de Sodio 50%	Justo		
Sulfúrico 10%	Justo		

Precauciones:

Por favor consulte la Hoja de Seguridad (MSDS) correspondiente antes de usar este producto.

Para asistencia técnica, por favor llamar al 1-855-489-7262

SOLO PARA USO INDUSTRIAL

Garantía:

ITW Performance Polymers reemplazará cualquier material defectuoso. Debido a que el almacenamiento, manejo y aplicación de este material está fuera de nuestro control, no podemos aceptar ninguna responsabilidad por los resultados obtenidos.

Responsabilidad:

Toda la información en esta hoja de datos se basa en pruebas de laboratorio y no está diseñada para propósitos de diseño. ITW Performance Polymers no ofrece representaciones ni garantías de ningún tipo con respecto a estos datos.

Información de la Orden:

11320 1 lb. kit