

## DFense Blok™ Fast Cure (FC)

<b>Descripción:</b>	Sistema epóxico con carga de aluminio-cerámica, formulado para una excepcional resistencia al desgaste y la abrasión para condiciones de servicio severo. Versión de secado rápido que permite el retorno del equipamiento a servicio en menos de 2 horas.
<b>Uso Previsto:</b>	Reparación de fregadoras, sistemas de manejo de cenizas, codos de tuberías, mamparas, chutes, astilladoras, contenedores, tolvas, bunkers, separadores y mesas de digestores. Proteja los extractores, lavadores, ventiladores de la carcasa, trituradoras, trituradores y tornillos del transportador.
<b>Características del Producto</b>	<p><b>Curado rápido para un tiempo de inactividad mínimo</b></p> <p><b>Excepcional resistencia al desgaste y la abrasión</b></p> <p><b>Capaz de soportar fuerzas de alto impacto</b></p> <p><b>Resistente a una amplia gama de químicos</b></p> <p><b>No escurre</b></p>
<b>Limitaciones:</b>	Ninguna

La Ficha Técnica debe ser considerada representativa o únicamente típica y no debería ser usada para fines de especificación.

<b>Propiedades Físicas Típicas:</b>	<p><b>Curado 7 días @ 75° F</b></p> <p><b>Resistencia al Corte por Adhesión</b> 2,764 psi</p> <p><b>Coef. de Expansión Térmica</b> 33 [(in.)/(in. x °F)]x10(-6)</p> <p><b>Color</b> Gris</p> <p><b>Resistencia a la Compresión</b> 7,178 psi</p> <p><b>Dureza de Curado</b> 80 D</p> <p><b>Contracción después de Curado</b> 0.0008 in./in.</p> <p><b>Constante Dieléctrica</b> 45</p> <p><b>Resistencia a la Flexión</b> 7,488 psi</p> <p><b>Tiempo de Recapa</b> 1 a 1.5 hrs</p> <p><b>Gravedad Específica</b> 2.05</p> <p><b>Volumen Específico</b> 13.5 in(3)/lb</p> <p><b>Resistencia a la Temperatura</b> Húmedo: 140°F; Seco: 300°F</p> <p><b>Sin Curar</b></p> <p><b>% Sólidos por Volumen</b> 100</p> <p><b>Cobertura / lb</b> 53 sq. in/lb @ 1/4"</p> <p><b>Tiempo de Curado</b> 10 hrs</p> <p><b>Curado Funcional</b> 2-3 hrs</p> <p><b>Razón de Mezcla por Volumen</b> 2:1</p> <p><b>Razón de Mezcla por Peso</b> 2:1</p> <p><b>Viscosidad de la Mezcla</b> Masilla que no escurre</p> <p><b>Vida Útil @ 75°F</b> 15 min</p>	<b>PRUEBAS REALIZADAS</b>
-------------------------------------	--	---------------------------

<b>Preparación de la Superficie</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Limpiar a fondo la superficie con Devcon® Cleaner Blend 300 para eliminar todo el aceite, la grasa y la suciedad.</li> <li>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").</li> </ol> <p>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).</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Limpiar la superficie nuevamente con Devcon® Cleaner Blend 300 para eliminar todo rastro de aceite, grasa, polvo u otras sustancias extrañas del granallado.</li> <li>Reparar la superficie lo antes posible para eliminar cualquier cambio o contaminantes de la superficie.</li> </ol>
-------------------------------------	--

**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 en el área de reparación con un espesor mínimo de 1/4". Trabaje firmemente en el sustrato para garantizar el máximo contacto con la superficie. Dfense Blok™ Fast Cure (FC) se cura completamente en 10 hoppers. Sugerencia de aplicación: Para un "trabajo" más fácil, se recomienda un recubrimiento ligero de Devcon® Cleaner Blend 300 o 99% de Alcohol Isopropílico (IPA) en la superficie de la herramienta utilizada para transferir / diseminar Dfense Blok™ Fast Cure (FC).

**PARA RECORTAR GRANDES ESPACIOS O AGUJEROS**  
Coloque una lámina de fibra de vidrio, metal expandido o sujetadores mecánicos entre el área de reparación y Dfense Blok™ Fast Cure (FC) antes de la aplicación.

**PARA APLICACIONES DE SUPERFICIE VERTICAL**  
Dfense Blok™ Fast Cure (FC) se puede aplicar con llana hasta 3/4" sin caerse. Si desea un mayor grosor vertical, aplique la primera capa a 3/4", espere hasta que el producto esté firme y el calor de la reacción se disipe, aplique una segunda capa de 3/4". Repita según sea necesario.

**PARA APLICACIONES DE CARACTERÍSTICAS**  
Dfense Blok™ Fast Cure (FC) se puede aplicar hasta 1/2" a las superficies superiores. Si se desea un mayor grosor, aplique la primera capa a 1/2", espere hasta que el producto se haya endurecido y el calor de la reacción se disipe, aplique una segunda capa a 1/2". Repita según sea necesario.

**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.

**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	Muy Bueno	Fosfato de Trisodio	Muy Bueno
Amoníaco	Excelente		
Gasolina (Sin Plomo)	Justo		
Clorhídico 10%	Muy Bueno		
Metanol	Probre		
Metil Etil Ketona	Pobre		
Hidróxido de Sodio 50%	Excelente		
Sulfúrico 10%	Muy Bueno		

**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:**

**11350 9 lb.**