



Wear Guard™ Fine Load

Descripción:	Un sistema epóxico de alta densidad que contiene esferas de cerámica de micro alúmina, para la protección de equipos con particulado menor que 1/8" (3mm.).
Uso Previsto:	Aplicaciones de polvo particulado incluyendo bombas de lodo, exhaustores, harneros, y transportadores de tornillo.
Características del Producto	Temperatura de servicio de 300°F Espatulable a una superficie lisa Sobresaliente resistencia a un amplia gama de sustancias químicas
Limitaciones:	Ninguna

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

Curado 7 días @ 75° F		PRUEBAS REALIZADAS
Resistencia al Corte por Adhesión	1,375 psi	Resistencia a la Compresión ASTM D 695
Coef. de Expansión Térmica	34 [(in.) / (in). x °F)] x 10(-6)	Dureza Curada de Orilla D ASTM D 2240
Color	Gris	Contracción después de Curado ASTM D 2566
Resistencia a la Compresión	11,000 psi	Tensión Dieléctrica, volts/mil ASTM D 149
Cobertura / lb	50 sq.in./lb. @ 1/4"	Módulo de Elasticidad ASTM D 638
Dureza de Curado	87D	Resistencia al Corte por Adhesión ASTM D 1002
Contracción Después de Curado	0.0006 in./in.	Coef. de Expansión Térmica ASTM D 696
Constante Dieléctrica	46.0	Constante Dieléctrica ASTM D 150
Resistencia a la Flexión	7.190 psi	Resistencia a la Flexión ASTM D 790
Tiempo de Curado	16 hrs	Conductividad Térmica ASTM C 177
Curado Funcional	6 - 8 hrs	
Razón de Mezcla por Volumen	2:1	
Razón de Mezcla por Peso	2:1	
Viscosidad de la Mezcla	Masilla que no se escurre	
Vida Útil @ 75°F (24°C)	30 min	
Tiempo de Recapa	4 - 6 hrs	
Sólidos por Volumen	100	
Gravedad Específica	2.2 gm/cc	
Volumen Específico	12.4 in.(3)/lb.	
Resistencia a la Temperatura	Húmedo: 140°F; Seco: 300°F	
Resistencia a la Tracción	4,300 psi	

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:**INFORMACIÓN DE PREPARACIÓN SUPERFICIAL ADICIONAL:**

Si no es posible granallar, y no se puede utilizar metal expandible, aplicar Devcon Brushable Ceramic a 11-18 mils para imprimir la superficie metálica. Permita curar por aproximadamente 2 horas, o hasta que pueda marcar con la uña la superficie imprimada. Inmediatamente aplique Wear Guard™ Fine Load a la superficie. **NO PERMITA** que la capa de imprimante cure completamente antes de aplicar Wear Guard™ Fine Load.

Esparza el material mezclado sobre el área a reparar en un espesor mínimo de 1/4". Trabaje firmemente en el sustrato para garantizar la máxima superficie de contacto. Wear Guard™ Fine Load cura completamente en 16 horas, tiempo en el cual puede ser mecanizado, taladrado o pintado.

PARA RELLENAR GRANDES ESPACIOS O AGUJEROS

Coloque hojas de fibra de vidrio, metal expandido o sujetadores mecánicos entre la zona a reparar y el Wear Guard™ Fine Load previo a la aplicación.

PARA APLICACIONES EN SUPERFICIES VERTICALES

Wear Guard™ Fine Load puede ser espatulado hasta 3/4" de espesor sin escurrir.

PARA MÁXIMAS PROPIEDADES FÍSICAS

Cure a temperatura ambiente por 2.5 horas, luego cure al calor durante 4 horas @ 200°F.

PARA APLICACIONES ± 70°F

La aplicación del epóxico a temperaturas inferiores a 70°F alarga el curado funcional y el tiempo de vida útil. Por el contrario, la aplicación por encima de los 70°F acorta el curado funcional y el tiempo de 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	Muy Bueno	Nítrico 10%	Justo
Amoníaco	Excelente	Fosfórico 10%	Justo
Benceno	Muy Bueno	Hidróxido De Potasio 40%	Excelente
Gasolina (Sin Plomo)	Excelente	Hidróxido De Sodio 50%	Excelente
Clorhídico 10%	Muy Bueno	Sulfúrico 10%	Muy Bueno
Metanol	Pobre	Tolueno	Excelente
Metil Etil Cetona	Pobre	Fosfato de Trisodio	Muy Bueno
Cloruro de Metileno	Pobre		

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:

11470 30 lb.