



Combo Wear FC

Descripción:	Compuesto epóxico de alta tecnología para una rápida reparación de equipos de procesos permitiendo volver al servicio en tan sólo una hora y media.
Aplicaciones:	Reparación de grietas grandes en grandes líneas de combustible de carbón. Protección de codos, exhaustores, chutes, y ventiladores. Reparación de chipeadores, bins, y tolvas.
Características:	Adhiere a superficies húmedas Adhesión excelente al metal, cerámica, y concreto Reforzado con 2 tamaños de grano y con carburo de silicio

Propiedades Típicas:

Curado 7 Días @ 75°F (24°C)

Resistencia al corte por adhesión	1,450 psi (10.0 MPa)
Resistencia a la tracción	4,300 psi (29.7 MPa)
Resistencia a la compresión	11,000 psi (76 MPa)
Rigidez dieléctrica	41 V/mil (1.6 kV/mm)
Resistencia a la flexión	7,140 psi (49.2 MPa)
Resistencia a la temperatura	Humedo 60°C, Seco 149°C
Dureza de curado	87 Shore D
Coefficiente de Expansion Termica	61.2(x10-6) mm/mm°C
Contracción curado	0.0008 cm/cm

Exámenes Realizados

ASTM D 1002 Adhesive Tensile Shear
ASTM D 695 Compressive Strength
ASTM D 149 Dielectric Strength
ASTM D 790 Flexural Strength
ASTM D 2240 Cured Hardness Shore D
ASTM D 696 Coef. of Thermal Expansion
ASTM D 2566 Cure Shrinkage

Propiedades @ 72°F (23°C)

Color	Gris
Tiempo de Trabajar	7 minutos
Curado funcional	1.5-3 horas
Curado Total	8 horas
Tiempo de recapa	1-2 horas
Razón de mezcla por volumen	2:1
Razón de mezcla por peso	2:1
Viscosidad de mezcla	Pasta
Sólidos por volumen	100%
Gravedad específica	2.04 g/cm ³
Volumen específico	0.491 cm ³ /g
Cobertura (6.35mm)	773 cm ² /Kg

Preparación:

1. Limpie la superficie con Devcon® Cleaner Blend 300 que sacar todo el aceite, grasa, y suciedad.
2. Granalle la superficie con una granalla de 8-40, o esmerilado con un disco abrasivo, para crear una superficie con mejor adherencia/ Precaucion: el disco abrasivo debe ser usado hasta que el metal blanco aparezca. Perfil deseado es de 3-5mil, incluyendo los bordes definidos.

Nota: Para los metales expuestos al agua de mar u otra solución salina, debe ser granallado y presurizado con agua y dejar toda la noche para permitir que cualquier sal en el metal salga a la superficie; repita la pulverización hasta que salgan todas sales solubles. Los niveles de sales solubles en la superficie no deben ser mayor que 40 ppm.

3. Limpie la superficie de nuevo con Blend 300 para remover todos los rastros de aceite, grasa, polvo u otras sustancias extrañas del granallado.
4. Repare la superficie tan pronto como sea posible para eliminar cualquier cambio o contaminantes de la superficie.

CONDICIONES DE TRABAJO: La temperatura ideal de aplicación es de 10 °C a 32 °C. En condiciones de trabajo en frío, caliente lo zona a reparar a 38°-43°C antes de la aplicación para eliminar cualquier humedad, contaminación o solventes, así como para ayudar al epóxico a lograr las máximas propiedades de adhesión.

Instrucciones de mezclado:

Se recomienda encarecidamente mezclar unidades completas, ya que las proporciones vienen previamente medidas.

1. Añadir el endurecedor a la resina.
2. Mezclar bien con el destornillador o una herramienta similar (de forma continua raspe el material de los lados y de la parte inferior del contenedor) hasta obtener una consistencia uniforme y libre de rayas.

TAMAÑOS INTERMEDIOS (1,2,3 lb unidades): Ponga la resina y el endurecedor en algo liso, superficies desechables como cartón, madera enchapada o de plástico. Use una paleta o herramienta de pala para mezclar el material como se indica en el

paso 2 anterior.

TAMAÑOS GRANDES (25 lb, 30 lb, 50 lb): Use una paleta mezcladora T-Shaped o un propulsor Jiffy Mixer modelo ES en un taladro eléctrico. Mueva vigorosamente la paleta/propulsor de abajo hacia arriba hasta que se logre una mezcla homogénea de endurecedor y resina.

Si el granallado no es posible y no se puede usar metal extensible, aplique Devcon Brushable Ceramic a 11-18 mil para imprimir la superficie del metal. Deje curar por 2 horas aproximadamente, o hasta que una uña pueda apenas rayar la superficie imprimada. Aplicar inmediatamente Devcon Combo Wear FC a la superficie. No permita que la capa de imprimante cure totalmente antes de aplicar Combo Wear FC.

Instrucciones de aplicación:

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

PARA RELLENAR GRANDES RANURAS O AGUJEROS

Coloque hojas de fibra de vidrio, metal expandido o sujetadores mecánicos entre la zona a reparar y el Combo Wear FC previo a la aplicación.

PARA APLICACIONES EN SUPERFICIES VERTICALES

Combo Wear FC 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 @ 93 °C.

PARA APLICACIONES ± 21°C

La aplicación del epóxico a temperaturas inferiores a 21°C alarga el curado funcional y el tiempo de vida útil. Por el contrario, la aplicación por encima de los 21°C acorta el curado funcional y el tiempo de vida útil. Almacenar a temperatura ambiente (21°C).

Almacenamiento:

Resistencia Química:

La resistencia química está calculada con el producto curado @ 24°C durante 7 días y 30 días de inmersión.

1,1,1-Tricloroetano	Muy bueno	Nitrógeno 10%	Razonable
Acético (diluido) 10%	Deficiente	Fosfórico 10%	Razonable
Benceno	Muy bueno	Hidróxido de potasio 40%	Excelente
Gasolina (sin plomo)	Razonable	Hidróxido de sodio 50%	Excelente
Hidroclórico 10%	Muy bueno	Hipoclorito de sodio	Muy bueno
Metanol	Deficiente	Sulfúrico 10%	Muy bueno
Metil Etil Cetona	Muy bueno	Tolueno	Excelente
Cloruro de metileno	Deficiente	Fosfato de trisodio	Muy bueno

Precaución:

Para una completa información de manejo y seguridad, por favor dirijase a la Hoja de Seguridad antes de utilizar el producto.

Para asistencia técnica sírvase llamar al 51-1-434-2842.

SOLO PARA USO INDUSTRIAL

Garantía:

Devcon reemplazará cualquier material con defectos de fabricación. Debido a que el almacenamiento, manejo y aplicación de este material está fuera de nuestro control, no podemos aceptar responsabilidad por los resultados obtenidos

Order Information:

Numero **Tamaño**
11450 9 lb.(4.1 Kg)

Contacts:

www.itwpp.com

ITW Performance Polymers (EMEA)
Bay 150, Shannon Industrial Estate
Shannon, County Clare, Ireland V14 DF82
TEL: +353 61 771 500
FAX: +353 61 471 285
Email: customerservice.shannon@itwpp.com

ITW Performance Polymers (Americas)
30 Endicott Street
Danvers, MA 01923 USA
TEL: 855 489 7262
FAX: 978 774 0516
Email: info@itwpp.com