



## HOJA DE DATOS TÉCNICOS – WEAR GUARD HIGH TEMP 450

Revisado: 05/2018

### INFORMACIÓN SOBRE EL PRODUCTO

**N.º DE STOCK:** 11480

**TAMAÑO DEL ENVASE:** 30 lb (13,6 kg)

### DESCRIPCIÓN

Sistema epóxico con perlas de cerámica con excelente resistencia a la abrasión, para el desempeño en altas temperaturas.

### APLICACIONES RECOMENDADAS

- Repara sistemas de manipulación y limpieza de cenizas
- Prolonga la vida útil de los equipos
- Previene el desgaste en superficies metálicas expuestas a abrasión y erosión, como conductos y canaletas
- Fórmula que no escurre
- Protección de bridas y codos
- Revestimiento de depósitos y tolvas

### DATOS DEL PRODUCTO

#### PROPIEDADES FÍSICAS TÍPICAS

COLOR	Gris
PROPORCIÓN DE MEZCLA POR VOLUMEN	Resina 6: Endurecedor 1
PROPORCIÓN DE MEZCLA POR PESO	Resina 13.7: Endurecedor 1
% DE SÓLIDOS POR VOLUMEN	100
VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA A 25 °C / MINUTOS	120
VOLUMEN ESPECÍFICO CC/KG	515
GRAVEDAD ESPECÍFICA	1,94
RESISTENCIA A LA TEMPERATURA / °C	Húmedo 150 °C Seco 230 °C
COBERTURA	0,103 m <sup>2</sup> /kg a 5 mm
RETRACCIÓN DE CURADO CM/CM	0,001
DUREZA DE CURADO / SHORE D	87 D
RESISTENCIA DIELECTRICA KV/MM	12
CARGA DE TRACCIÓN DEL ADHESIVO / MPA	15,85
COEFICIENTE DE EXPANSIÓN TÉRMICA X10 <sup>-6</sup> CM/CM/°C	34
ESPESOR DE CADA CAPA / MM	Según se requiera
TIEMPO DE CURADO FUNCIONAL / HORAS	16*
TIEMPO PARA LA NUEVA APLICACIÓN / HORAS	2-4
VISCOSIDAD DE LA MEZCLA / CPS	Masilla tixotrópica

\*(las aplicaciones en altas temperaturas deben respetar el régimen de curado térmico recomendado)

**RESISTENCIA QUÍMICA - CURADO A TEMPERATURA AMBIENTE DURANTE 7 DÍAS (30 DÍAS)  
PRUEBAS EFECTUADAS CON 30 DÍAS DE INMERSIÓN A 21 °C**

	INSUFICIENTE	SUFICIENTE	MUY BUENO	EXCELENTE
GASOLINA SIN PLOMO				•
ÁCIDO CLORHÍDRICO 10 %				•
HIDRÓXIDO DE SODIO 50 %				•
ÁCIDO FOSFÓRICO 10 %			•	
ÁCIDO CLORHÍDRICO 37 %				•
ÁCIDO SULFÚRICO 10 %				•
ÁCIDO NÍTRICO 10 %			•	
METANOL		•		
HIPOCLORITO DE SODIO				•
HIDRÓXIDO DE POTASIO 40 %				•

Excelente = +/- 1 % variación de peso, Muy bueno = +/- 1-10 % variación de peso, Aceptable = +/- 10-20 % variación de peso, Insuficiente = > 20 % variación de peso

**INFORMACIÓN SOBRE LA APLICACIÓN**
**CURADO**

Una parte de Wear Guard High Temp 450 de 5 mm de espesor se endurecerá a 25 °C en 2-3 horas. El material se habrá curado por completo al cabo de 16 horas. El tiempo de curado real del producto depende de la masilla empleada y de la temperatura en el momento de la reparación.

**PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE**

Una preparación correcta de la superficie es esencial para el éxito de la aplicación. Se deben tener en cuenta los siguientes procedimientos:

- Todas las superficies deben estar secas, limpias y debidamente raspadas o arenadas para crear un perfil.
- Si la superficie está grasosa o aceitosa, desengrásela con MEC o soluciones análogas.
- Elimine toda la pintura, el óxido y la suciedad de la superficie mediante arenado u otros métodos mecánicos.
- Reparaciones de aluminio: La oxidación de las superficies de aluminio reduce la adherencia del producto epóxico a la superficie. Esta película debe retirarse antes de reparar la superficie, con sistemas mecánicos como el arenado, o químicos.
- Raspe la superficie metálica para crear un "perfil" en la misma. Esto debe hacerse idealmente mediante arenado (con lijas de grano 8-40) o con una muela de grano grueso o almohadillas abrasivas para disco. Se puede usar un disco abrasivo únicamente si se detecta metal blanco. No empareje los materiales epóxicos. El material epóxico se debe asegurar mediante bordes definidos y con un perfil adecuado de 3 a 5 mm.
- Los metales expuestos a agua o soluciones salinas se deben granallar con arena y agua a alta presión y dejarse reposar toda la noche para que las sales en el metal salgan a la superficie. Puede ser necesario repetir el granallado para hacer aflorar todas las sales solubles. Antes de aplicar cualquier producto epóxico se debe llevar a cabo una prueba de contaminación de cloruro. Las sales solubles máximas que pueden quedar en el sustrato no deben superar las 40 ppm (partes por millón).

- Tras la preparación abrasiva, se debe realizar una limpieza química con MEC o sustancias similares. Esta operación permitirá eliminar todos los rastros de arenado, granallado, aceite, grasa, polvo o demás sustancias extrañas.
- En temperaturas frías, caliente el área de reparación a 38 °C - 43 °C inmediatamente antes de aplicar cualquiera de los productos epóxicos Devcon. Este procedimiento hace secar cualquier humedad, contaminación o disolvente y ayuda al producto epóxico a alcanzar la máxima adherencia al sustrato.
- Intente efectuar la reparación lo antes posible tras la limpieza del sustrato para evitar la corrosión o la oxidación rápida del mismo. Si esto se dificulta, bastará una aplicación general del Primer FL-10 para prevenir la oxidación rápida de las superficies metálicas.

**MEZCLA**

Para el Wear Guard High Temp, añada el endurecedor a la resina y mezcle bien con una paleta mezcladora adecuada o una pala Jiffy de tamaño adecuado. Mezcle de forma tal que el material se distribuya de arriba a abajo en el recipiente hasta obtener un compuesto homogéneo.

**APLICACIÓN**

Extienda el material sobre la superficie preparada con un cuchillo para masilla o una espátula, compactando firmemente todas las grietas y vacíos para asegurar el máximo contacto en la superficie y evitar que quede aire atrapado. Para la aplicación en superficies verticales, se puede extender una capa de incluso 20 mm sin que escurra. Si se requiere una capa más gruesa, se recomienda aplicar primero una capa de unos 5 mm y cuando esta se haya curado, aplicar una segunda para obtener el grosor deseado.

Si se requiere resistencia a altas temperaturas, se debe respetar el siguiente régimen de curado térmico: el material debe curarse a temperatura ambiente durante 2,5 horas y sucesivamente a 90 °C por otras 4 horas.

### **CADUCIDAD Y ALMACENAMIENTO**

La caducidad del producto se estima en 3 años a partir de la fecha de fabricación, si se almacena a temperatura ambiente (22 °C) en su envase original.

### **CUIDADO**

Para obtener información sobre la seguridad e instrucciones para la manipulación del producto, consulte las fichas de datos de seguridad antes de usar el producto.

### **GARANTÍA**

ITW Performance Polymers reemplazará cualquier material que resulte defectuoso. Teniendo en cuenta que el almacenamiento, la manipulación y la aplicación de este material no están bajo nuestro control, no podremos considerarnos responsables por los resultados obtenidos.

### **DESCARGO DE RESPONSABILIDAD**

Toda la información en esta hoja de datos técnicos se basa en pruebas de laboratorio y no se proporciona con propósitos de diseño. ITW Performance Polymers no ofrece representaciones ni garantías de ningún tipo en lo que a estos datos concierne.

Para obtener información sobre los productos, visite el sitio web [www.devconeurope.com](http://www.devconeurope.com) y si requiere asistencia técnica, llame al +353 61 771 500.