

REDBAC RELLENO ESTÁNDAR NO PELIGROSO RELLENO NO PELIGROSO (NO CORROSIVA) DE TRITURADORA – K-817

LA DESCRIPCIÓN:	REDBAC RELLENO ESTÁNDAR NO PELIGROSO ES UNA VERSIÓN DOT/EU NO CORROSIVA DE NUESTRO RELLENO ESTÁNDAR. HA SIDO FORMULADO CON CUIDADO PARA TRATAR PREOCUPACIONES DEL AMBIENTE, DE LA SEGURIDAD DEL LUGAR DE TRABAJO, Y DE EMBARQUE. REDBAC RELLENO ESTÁNDAR NO PELIGROSO PROVEERÁ EL MISMO APOYO O “AYUDA DE RESERVA” COMO NUESTRO MATERIAL TRADICIONAL PARA PARTES DE USO DE ACERO AL MANGANESO Y OTRAS ALEACIONES EN TRITURADORAS GIRATORIAS Y DE CONO.		
	REDBAC RELLENO ESTÁNDAR NO PELIGROSO NO CONTIENE NI BGE*, VOCS, NI FENOL NONÍLICO**.		
PROPIEDADES DE MANIPULACIÓN:	PESO ESPECÍFICO, g/cm ³	1.73	ASTM D 792
	DENSIDAD, lb./gal	14.44	ASTM D 792
	VISCOSIDAD MEZCLADA, cP or mPa.s	10,000	ASTM D 2196
	TIEMPO PARA TRABAJAR, min	15-20	ASTM D 2471
	TIEMPO PARA FIJAR, min	25	
PROPIEDADES FÍSICAS:	FUERZA COMPRESIVA, psi (MPa)	15,000 (103)	ASTM D 695
	MÓDULO COMPRESIVO, psi (MPa)	348,000 (2,400)	ASTM D 695
	RESISTENCIA A LA TRACCIÓN, psi (MPa)	3900 (27)	ASTM D 638
	TEMPERATURA DE DISTORSIÓN TÉRMICA, °F (°C)	133 (56)	ASTM D 648
	DUREZA, Shore D @ 77 °F (25 °C)	86	ASTM D 2240
	@ 158°F (149 °C)	73	
	FUERZA DE CHOQUE, ranurado Izod, in.- lb./in. (cm.kg/cm)	3.48 (1.58)	ASTM D 256
	ABSORCIÓN DEL AGUA (30 días de inmersión @ 72 °F o 22 °C), %	0.48	ASTM D 570
VOLÚMENES DE EMBALAJE/ KIT:	Volumen/kit: 22 lb. (10 kg): 352 in. ³ = 5.77 l 50 lb. (22.7 kg): 800 in. ³ = 13.11 l Cantidades a granel disponibles para aplicaciones de equipos con medidores/mezcladores automáticos.		
PREPARACIÓN DE LAS PARTES:	<ol style="list-style-type: none"> 1. Asegurarse que la superficie este seca, libre de óxido, grasa y aceite. (Mire#3) 2. Ensamble los partes de la trituradora de manera típica. 3. La superficie que no requiera adherirse, cubrirla con una ligera capa de aceite o agente solar. No añada nada a la superficie que sera rellenada. 4. Sellar todas la aberturas con arcilla, macilla, o yeso para impedir fuga. 5. Si está la temperatura bajo 60°F (16°C) precaliente los partes de usa con una antorcha para elevar la temperatura a 80-90°F (27-32°C). No vierta relleno Cippes en partes mas calientes que 150°F (66°C). 		

*Éter Glicidila Butílico. La EPA (SARA Título III, sección 312) lo incluye como “Tóxico” (según ANSI Z129.1) por absorción por piel y como un peligro inmediato a salud.

**Fenol Nonílico es un contaminante marina y se considera “Peligroso para el ambiente” según el directivo de la EU 79/831/EEC.

MEZCLAR Y VERTER:

La temperatura de almacenar del relleno Copps afectará mucho la facilidad de verter y el tiempo de curar. Para resultados mejores, deben ser guardados los kits de relleno Copps adentro (60-80°F o 16-27°C) al menos 24 horas antes de utilizar.

1. Mezcle y vierta solamente 1 kit a la vez para impedir el endurecimiento del relleno Copps en el recipiente. No mezclar/utilizar kits incompletos.
2. Abra los dos recipientes y vierta todo el contenido de la lata pequeña (endurecimiento) en el balde grande (resina).
3. Coloque la pala para mezclar en un taladro fuerte a velocidad reducida (menos que 850 rpm) y mezcle el relleno Copps hasta que tenga un color uniforme, normalmente 3-4 minutos, mas si está el relleno frío o rígido.
4. Vierta inmediatamente en los vacios del trituradora.

TIEMPO PARA MANIPULACIÓN/TRABAJAR:

Tiempo para trabajar dependerá en la temperatura del relleno, temperatura ambiente, y la temperatura de las partes. Tiempo de trabajar típica a 72°F (22°C) es 20-25 minutos. Aumentan el tiempo para trabajar y la viscosidad como baja la temperatura. Con temperaturas mas calientes tiene menos tiempo para verter. Tenga cuidado al verter completamente el kit antes del fin del tiempo para trabajar. En otras palabras, no mezcle mas de lo puede verter durante el tiempo para trabajar..

El tiempo para curar del relleno Copps dependerá mucho en la temperatura del aire, de las partes de la trituradora que serán rellenos, y del relleno. Si esta baja la temperatura, se puede aplicar calor al exterior de las partes que serán rellenos con una antorcha para elevar la temperatura a 80-90°F (27-32°C). No exceda 150°F (66°C). No aplique la antorcha directamente al relleno o a los baldes de relleno.

Utilize tabla debajo solamente como un guia para tiempo de curar.

Temperatura de los partes que serán rellenos, °F (°C)	Tiempo de curar del último vierto al recomenzar la trituradora, horas
50 (10)	24
60 (16)	12
70 (21)	6
80 (27)	3
90 (32)	1½

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Mezcle y vierta en área bien ventilada. Evite contacto con la piel y los ojos. Si ocurre contacto, lave la piel con jabón y agua y busque atención médica. Lea y entienda todos los avisos en las etiquetas de las latas y datos de seguridad material antes de usar este material.

Evite respirar vapores. Se recomienda escape forzado local para minimizar exposición. Se recomienda respirador de vapor orgánico aprobado por NIOSH y escape forzado en áreas limitadas, o cuando ciertas condiciones (como polímeros calentados, lijando) causan concentraciones elevadas de vapor. NO SOLDAR, QUEMAR, O CALENTAR MATERIAL EPOXY. SUELTA VAPOR PELIGROSO CUANDO SE QUEMA EPOXY.

GARANTÍA Y RENUNCIA

Copps Industries, Inc. no hace ninguna garantía, expreso o implicado, y se venden todos los productos sobre la condición que los compradores harán sus propias pruebas para determinar la calidad y la conveniencia del producto. Copps Industries, Inc. no será responsable de ninguna manera del uso y del servicio apropiados del producto. La información dada en esta publicación se considera exacta y confiable y se proporciona como servicio solamente. Las características físicas demostradas son típicas. Las características reales son dependientes en el grado del curar y en las condiciones del curar. Cualquier información o sugerencia dada está sin garantía de cualquier clase y los compradores son solamente responsables de cualquier pérdida que se presenta del uso de tal información o sugerencias. No se juzgará ninguna información o sugerencias dadas por nosotros para ser una recomendación de utilizar ningún producto en conflicto con las derechos de patente existentes.