

REDBAC

RELLENO REGULAR DE TRITURADORA

K-001

RELLENO DE TRITURADORA REDBAC ES DISEÑADO PARA PROVEER “AYUDA DE RESERVA” PARA ACERO AL MANGANESO Y OTRAS PARTES DE USO DE ALEACIÓN EN TRITURADORAS GIRANDOS Y DEL CONOS. LA CONSISTENCIA HOMOGÉNIA, FLUIDEZ, Y CONTRACCIÓN MÍNIMO PERMITEN APOYO MÁXIMO DE PARTES DE USO COLADOS DE GRUESO.

PROPIEDADES DE MANIPULACIÓN @ 72°F (22°C)

PESO ESPECÍFICO, g/cm ³	1.75		ASTM D 792
DENSIDAD, lb/gal	14.59		ASTM D 792
VISCOSIDAD MEZCLADA, Cp o mPa.s	8,000		ASTM D 2196
TIEMPO PARA TRABAJAR, min.	20-25		
TIEMPO PARA FIJAR, min.	30		ASTM D 2471

PROPIEDADS FÍSICAS

Horario de Curar: 7 días @ 72°F (22°C)

FUERZA COMPRESIVA, psi (MPa)	16,500	(114)	ASTM D 695
MÓDULO COMPRESIVO, psi (MPa)	436,300	(3,009)	ASTM D 695
RESISTENCIA A LA TRACCIÓN, psi (MPa)	4,800	(33)	ASTM D 638
TEMPERATURA DE DISTORCIÓN TÉRMICA, °F (°C)	161	(71.6)	ASTM D 648
DUREZA, Shore D @ 77 °F (25°C) @ 158 °F (70 °C)	92 85		ASTM D 2240
FUERZA DE CHOQUE, ranurado Izod, in-lb/in (cm-kJ/cm)	4.1	(1.86)	ASTM D 256
ABSORCIÓN DEL AGUA (30 días de inmersión @ 72°F o 22°C), %	0.12		ASTM D 570

VOLÚMENES DE EMPAQUETADURA/KIT

Disponible en kits de 22 y 50 libras con pala para mezclar.

Volumen/kit:

22 lb (10 kg): 348 in.³=5.70L

50 lb (22.7 kg): 814 in.³=12.98L

Cantidades a granel disponibles para aplicaciones de equipos con medidores/mezcladores/dispensadores automáticos

INSTRUCCIONES PARA APLICAR

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.

PREPARACIÓN DE LOS PARTES

1. Asegure que están secas, libre de óxido, sucio, graso y olio las superficies de uso.
2. Ensamble los partes de la trituradora en manera típica.
3. Donde no está requerido adherirse a superficie, cubra la superficie con aceite ligera o agente de soltar. No añada nada a la superficie de uso que será "rellenado".
4. Precinte todas la aberturas con arcilla, macilla, o yeso para impedir fuga.
5. Si está la temperatura bajo 60°F (16°C) precaliente los platos de la trituradora con una antorcha para elevar la temperatura a 80-90°F (27-32°C). No vierta relleno Copps en partes mas calientes que 150°F (66°C).

MEZCLAR Y VERTER

1. Mezcle y vierta solamente 1 kit a la vez para impedir el endurecimiento del relleno Copps en el recipiente. No mezcle/utilize kits incompletos.
2. Abra los dos recipientes y vierta todos los contenidos de la lata pequeña (endurecimiento) en el balde grande (resina).
3. Meta la pala de mezclar en un taladro fuerte de velocidad reducida (menos que 850 rpm) y mezcle el relleno Copps hasta que aparece un color uniforme, normalmente 3-4 minutos.
4. **Vierta inmediatamente** en los vacios.

TIEMPO PARA MANIPULACIÓN/TRABAJAR

Tiempo para trabajar dependerá en la temperatura del relleno, temperatura ambiente, y la temperatura de los partes. Tiempo de trabajar típica a 72°F (22°C) es 15-20 minutos. Aumentan el tiempo para trabajar y la viscosidad como baja la temperatura. Con temperaturas mas calientes tiene menos tiempo para verter. Tenga cuidado a verter completamente el kit antes del fin del tiempo para trabajar. En otras palabras, no mezcle mas que se puede verter durante el tiempo para trabajar.

El tiempo para curar del relleno Copps dependerá mucho en la temperatura de los partes de la trituradora que serán rellenos. Si está baja la temperatura, se puede aplicar calor al exterior de los 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.

Use la tabla debajo como un guía para tiempo de curar.

Temperatura de los partes que serán rellenos, °F (°C)

50 (10)
60 (16)
70 (21)
80 (27)
90 (32)

Tiempo de curar del último vierto al recomenzar la trituradora

24 horas
12 horas
6 horas
3 horas
1½ horas

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Evite respirar vapores. Se recomienda escape forzado local para minimizar exposición. Se recomienda respirador vapor orgánico aprovechado por NIOSH y escape forzado en areas limitadas, o cuando ciertas condiciones (como polímeros calentados, lijando) causan concentraciones elevadas de vapor. **NO SOLDADOR, QUEMAR, O ANTORCHAR EL RELLENO O QUALQUIER MATERIAL EPOXY. SOLTA VAPOR PELIGRO CUANDO SE QUEMA EPOXY.**

Evite contacto con piel o ojo. Lave piel con jabón y agua si ocurre contacto. Si ocurre contacto con el ojo, se sonroje con agua 15 minutos y busque atención medical.

Lea y entienda todos los AVISOS en las etiquetas de las latas y datos de seguridad material antes de utilizar este material.

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 dependentes 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 derechas de patente existentes.

TB#4001 (01/13/10)