

Compuesto De Desgaste De Placa De Armadura-Regular-K-036

Descripción:	Armor Plate Wear Compounds son sistemas epóxicos rellenos de perlas cerámicas de dos componentes diseñados específicamente para resistir el desgaste abrasivo y la corrosión en condiciones de servicio severas.		
Ordenar Información:	K-036-24 (Unidad de 24 LB)		
Uso Previsto:	Repáre y proteja los equipos de procesamiento, como carcasas de bombas, líneas de lodos, codos de tuberías, rampas, ciclones, ventiladores, trituradores de carbón, pulverizadores y otras áreas de alto desgaste.		
Producto Ventajas:	Excelente resistencia al deslizamiento y al impacto Resistente a una amplia gama de productos químicos. No se hunde cuando se aplica en áreas verticales y elevadas		
Solicitud Pautas:	TEMPERATURA MÁXIMA DE SERVICIO 350°F (177°C) TIEMPO DE TRABAJO 60 minutos CURA FUNCIONAL 12 Horas PROPORCIÓN DE MEZCLA 5,4/1 por volumen (6,2/1 por peso)		
Cobertura:	La cobertura por libra es de 25 pulgadas ² (161 cm ²) con un grosor de 0,5 pulgadas (1,27 cm). El tiempo de trabajo de Armor Plate Wear Compound (el tiempo que tiene para aplicar el material antes de que fragüe) variará según la temperatura del aire, la temperatura del material en sí y la superficie a la que se aplica.		
Físico Propiedades:			<u>Pruebas Realizadas</u>
	RESISTENCIA A LA TRACCIÓN	3,000 psi	ASTM D 638
	FUERZA FLEXIBLE	5,000 psi	ASTM D 790
	FUERZA COMPRESIVA	17,000 psi	ASTM D 695
	RESISTENCIA AL CORTE POR TRACCIÓN	2,000 psi	ASTM D 1002
	RESISTENCIA AL DESGASTE (pérdida de peso) %	0.5	
	DUREZA, Shore D	85	ASTM D 2240
Superficie Preparación:	El área de la superficie debe estar libre de óxido, incrustaciones, suciedad, polvo, grasa, aceite u otros contaminantes. Limpie a fondo la superficie con un solvente para eliminar todos los contaminantes. Granallado del área superficial a recubrir para rendimiento óptimo. Si no es posible realizar un granallado, esmerile con una muela abrasiva gruesa hasta obtener metal blanco. Para superficies más lisas o donde la vibración es una preocupación, suelde por puntos una pantalla de malla abierta o metal expandido aproximadamente de 1/16 a 1/8 de pulgada por encima de la superficie. Quite la escoria de soldadura		
Medición:	Los kits de cerámica Armor Plate se suministran con la resina y el endurecedor medidos previamente en la proporción de mezcla correcta. Lo mejor es vaciar todo el contenido de los contenedores de resina y endurecedor en una mesa de mezclas para garantizar que se mantenga la proporción de mezcla adecuada. Si se requiere menos de un kit completo para el trabajo, tanto la resina como el endurecedor deben medirse con precisión. NO INTENTE "OBSERVAR" LA CANTIDAD NECESARIA. Agregar más o menos endurecedor solo degradará las propiedades físicas.		

Mezcla:	Después de medir los componentes en una mesa de mezclas limpia y plana, mezcle completamente con una llana hasta lograr un color uniforme. Para mezclar los kits más grandes, se puede usar una paleta mezcladora y un taladro para trabajo pesado. Sin embargo, la energía mecánica puesta en la mezcla por el taladro puede resultar en un tiempo de trabajo más corto y una reducción de las características de no pandeo de Armor Plate. Recuerde que la mezcla incompleta dará como resultado un curado deficiente, pérdida de propiedades físicas y "puntos blandos".
Solicitud:	Inicialmente, aplique una capa delgada y húmeda a la superficie para crear adherencia. Construir sobre la capa de tachuela hasta el deseado espesor. Si se utiliza una pantalla o metal expandido para el refuerzo, aplique un exceso de material en una extremo del área y empújelo a través de la pantalla. Empuje el material para que "moje" la superficie debajo de la pantalla y la mueve en una masa continua hacia el otro extremo del área.
Curación Procedimientos:	Cure al menos 12 horas a 77 °F (25 °C) antes de volver a poner el equipo en servicio. Para el máximo físico propiedades para máximas propiedades físicas curar 4 horas a 200°F (93.3°C) después de curar 2 horas a 72°F (22°C).

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Evite respirar los vapores. Se recomienda la extracción local forzada para minimizar efectivamente la exposición. Aprobado por NIOSH, vapor orgánico Se recomiendan respiradores y escape forzado en áreas confinadas, o cuando las condiciones (como polímeros calentados, lijado) pueden causar altas concentraciones de vapor. **NO SUELDE, QUEME O SOPLETE SOBRE O CERCA DE NINGÚN MATERIAL EPÓXICO. VAPOR PELIGROSO SE LIBERA CUANDO SE QUEMA UN EPOXY.**

Evite el contacto con la piel o los ojos. Lavar la piel con agua y jabón si ocurre contacto. Si se produce contacto con los ojos, enjuague con agua durante 15 minutos y obtener atención médica. Lea y comprenda todas las precauciones en las etiquetas de las latas y las hojas de datos de seguridad antes de usar este material.

GARANTÍA Y RENUNCIA

Copps Industries, Inc. no otorga ninguna garantía, expresa o implícita, y todos los productos se venden con la condición de que los compradores realicen sus propias pruebas para determinar la calidad y la idoneidad del producto. Copps Industries, Inc. no será de ninguna manera responsable por el uso y servicio adecuado del producto. La información proporcionada en esta publicación se considera precisa y confiable y se proporciona únicamente como un servicio. Las propiedades físicas mostradas son típicas. Las propiedades reales dependen de las condiciones de curado y el grado de curado. Cualquier información o sugerencia brindada no tiene garantía de ningún tipo y los compradores son los únicos responsables de cualquier pérdida que surja del uso de dicha información o sugerencia. Ninguna información o sugerencia proporcionada por nosotros se considerará una recomendación para usar cualquier producto en conflicto con los derechos de patente existentes.