

## Compuesto De Desgaste De Placa De Armadura-FC-K-038

Descripción:	Armor Plate Wear Compounds son sistemas epóxicos rellenos de perlas cerámicas de dos componentes específicamente diseñado para resistir el desgaste abrasivo y la corrosión en condiciones de servicio severas.		
Ordenar Información:	K-038-11.5 (Unidad de 11.5LB), K-038-24 (Unidad de 24LB)		
Uso previsto:	Repare y proteja el equipo de procesamiento, como carcasas de bombas, líneas de lodos, codos de tuberías, tolvas, 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 250°F (121°C) TIEMPO DE TRABAJO 30 minutos CURADO FUNCIONAL 3-4 Horas PROPORCIÓN DE MEZCLA 5,7/1 por volumen (6,7/1 por peso)		
Cobertura:	La cobertura por libra es de 25 pulgadas <sup>2</sup> (161 cm <sup>2</sup> ) 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 el aire temperatura, la temperatura del propio material y la superficie a la que se aplica.		
Físico Propiedades:			<u>Pruebas Realizadas</u>
	Resistencia A La Tracción	3,500 psi	ASTM D 638
	Fuerza Flexible	6,500 psi	ASTM D 790
	Fuerza Compresiva	16,500 psi	ASTM D 695
	Resistencia Al Corte Por Tracción	1,500 psi	ASTM D 1002
	Resistencia Al Desgaste (pérdida de peso) %	0.6	
	Dureza, Shore D	90	ASTM D 2240
Superficie Preparación:	El área de la superficie debe estar libre de óxido, incrustaciones, suciedad, polvo, grasa, aceite u otros contaminantes. Minuciosamente Limpie 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 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 premedidos en la mezcla correcta relación. Lo mejor es vaciar todo el contenido de los contenedores de resina y endurecedor en una mesa de mezclas para asegurarse de 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 afuera. <b>NO INTENTE "OBSERVAR" LA CANTIDAD NECESARIA.</b> Usa una balanza para pesar cada componente. 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 bien con una llana hasta lograr un color uniforme. Para mezclar los kits más grandes, se puede usar una paleta mezcladora y un taladro para trabajos pesados usado. 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 dar 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 usa 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 del pantalla y la mueve en una masa continua hacia el otro extremo del área.
Curación Procedimientos:	Cure al menos 4 horas a 77 °F (25 °C) antes de volver a poner el equipo en servicio.

### 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 extracción forzada en áreas confinadas, o cuando las condiciones (como polímeros calentados, lijado) pueden causar altas concentraciones de vapor. **NO SUELDE, QUEME O SOPLITE 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 de el 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 solo 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 Las sugerencias dadas no tienen garantía de ningún tipo y los compradores son los únicos responsables de cualquier pérdida que surja del uso de dicha información o sugerencias. Sin información o Las sugerencias dadas por nosotros se considerarán una recomendación para usar cualquier producto en conflicto con los derechos de patente existentes.