

## Compuesto De Desgaste – Grano Grande – K-050

Descripción:	Wear Compound-Large Bead es un sistema epoxi de dos componentes relleno de perlas cerámicas grandes específicamente diseñado para resistir el desgaste abrasivo y la corrosión.	
Ordenar Información:	K-050-24 (Unidad de 24 libras)	
Producto Ventajas:	Wear Compound-Large Bead está diseñado específicamente para resistir el desgaste abrasivo y la corrosión en la bomba tuberías de revestimiento, tuberías de lodos, codos de tuberías, sistemas de transporte neumático, rampas, ciclones, ventiladores, trituradores de carbón, pulverizadores, cabezas de carbón y otras áreas de alto desgaste.	
Solicitud Guía:	Temperatura máxima de servicio 250 °F Tiempo de trabajo 30 minutos Cura Funcional 7 Horas Relación de mezcla 2/1 por volumen (2/1 por peso)	
Cobertura:	La cobertura aproximada por libra es de 25 pulg.2 (161 cm <sup>2</sup> ) a 0,5 pulg. (1,27 cm) de espesor. El tiempo de trabajo de Wear Compound-Large Bead (el tiempo que tiene para aplicar el material antes de que fragüe variará de acuerdo con la temperatura del aire, la temperatura del material mismo y la superficie a la que Está aplicado.	
Físico Propiedades:		<u>Pruebas Realizadas</u>
	Fuerza Compresiva	12,500 psi ASTM D 695
	Resistencia A La Tracción	4,200 psi ASTM D 638
	Fuerza Flexible	7,700 psi ASTM D 790
	Resistencia Al Corte Por Tracción	1,150 psi ASTM D 1002
	Dureza, Shore D	90 ASTM D 2240
Superficie Preparación:	La superficie a recubrir debe estar libre de óxido, incrustaciones, suciedad, polvo, grasa, aceite, agentes de liberación u otros contaminantes. Precaliente la superficie a 100 °F o 37,7 °C (esto eliminará la humedad). para más suave superficies o donde la vibración es una preocupación, suelde por puntos una pantalla de malla abierta o metal expandido aproximadamente 1/16 a 1/8 pulg. (1,59 - 3,18 mm) por encima de la superficie. Quite la escoria de soldadura.	
Medición:	Los kits de compuesto antidesgaste cerámico se suministran con la resina y el endurecedor medidos previamente en la posición correcta proporción de mezcla. Lo mejor es vaciar todo el contenido de los contenedores de resina y endurecedor en una mesa de mezclas para asegurar 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. <b>NO TRATE DE "GLOBO OJO" LA CANTIDAD NECESARIA.</b>  Si el kit está a menos de 60 °F (15,6 °C), precaliente tanto la resina como el endurecedor colocando las latas en un recipiente caliente baño de agua. La temperatura del agua no debe exceder los 90 °F (32.2 °C) ya que el calor alto reducirá la tiempo de trabajo de la mezcla. NO se recomienda calentar las latas con un soplete.	

Mezcla:	<p>Después de medir los componentes en una mesa de mezclas limpia y plana, mezcle bien con una llana hasta lograr un color uniforme (normalmente unos 2 minutos).</p> <p>Para mezclar los kits más grandes, se puede usar una paleta mezcladora y un taladro de baja velocidad para trabajo pesado. sin embargo, el 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 del compuesto de desgaste de talón grande.</p> <p>Recuerde que la mezcla incompleta dará como resultado un curado deficiente, pérdida de propiedades físicas y "puntos blandos".</p>
Solicitud:	<p>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 la pantalla y se mueve en una masa continua hacia el otro extremo del área.</p>
Curación Procedimientos:	<p>Cure al menos 7 horas a 77 °F (25 °C) antes de volver a poner el equipo en servicio. Para el máximo físico propiedades curar 4 horas a 200 °F (93,3 °C) después de curar 2 horas a 72 °F (22 °C).</p> <p>El procedimiento de curado se puede acortar aplicando calor con una pistola de calor o una lámpara de calor. No excedas 120 °F (48.9 °C).</p>

## 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.

## SOLO PARA USO INDUSTRIAL

### 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.