

Compuesto Para Desgaste De Placas De Blindaje - Grano fino - K-060

Descripción:	Armor Plate Wear Compound-Fine Bead es un sistema epoxi de dos componentes con relleno cerámico específicamente diseñado para resistir el desgaste abrasivo y la corrosión.		
Ordenar Información:	K-060-24 (Unidad de 24 libras)		
Producto Ventajas:	Armor Plate Ceramic está diseñado para usarse en carcasas de bombas, líneas de lodos, codos de tuberías, transporte neumático sistemas, conductos, ciclones, ventiladores, trituradores de carbón, pulverizadores, cabezas de carbón y otras áreas de alto desgaste.		
Solicitud Pautas:	TEMPERATURA MÁXIMA DE SERVICIO 300°F TIEMPO DE TRABAJO 30 minutos CURA FUNCIONAL 7 Horas PROPORCIÓN DE MEZCLA 2/1 por Volumen (2/1 por peso)		
Cobertura:	La cobertura por libra es de 25 in ² (161 cm ²) a 0,5 (1,27 cm) de espesor. El tiempo de trabajo de Armor Plate-Fine Bead (el tiempo que tiene para aplicar los materiales antes de que fragüe) será variar de acuerdo con la temperatura del aire, la temperatura del material en sí y la superficie a la que está aplicado.		
Físico Propiedades:			<u>Pruebas Realizadas</u>
	RESISTENCIA A LA TRACCIÓN	3,000 psi	ASTM D 638
	FUERZA COMPRESIVA	14,000 psi	ASTM D 695
	RESISTENCIA AL DESGASTE (pérdida de peso) %	0.5	
	DUREZA, Shore D	85	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 38 °C (esto eliminará la humedad). Para 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. (1,6-3,2 mm) por encima de la superficie. Quite la escoria de soldadura.		
Medición:	Los kits Armor Plate Ceramic 2/1 se suministran con la resina y el endurecedor premedidos 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. NO TRATE DE "GLOBO OJO" LA CANTIDAD NECESARIA. Use una balanza para pesar cada componente o use tazas medidoras para dividir en porciones volumen. Agregar más o menos endurecedor solo degradará las propiedades físicas. Si el kit está a menos de 60 °F (15,5 °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 un calor más 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 de la placa de armadura. Recuerde, la mezcla incompleta dará como resultado una mala curado, 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 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 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>

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 EXENCIÓN DE RESPONSABILIDAD

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.