

COPPS XP-2000

RELLENO DE FUNCIONAMIENTO MUY ALTO

COPPS XP-2000 ES UNA GENERACIÓN NUEVA DE MATERIAL DE RELLENO EPOXY DISEÑADO ESPECIFICAMENTE PARA APLICACIONES DE TRITURAR MAS DIFÍCILES: TRITURADORAS GIRANDOS, PRIMARIOS GRANDES, TRITURAR HÚMEDO Y MATERIALES MAS LIJANTES.

**FUERZA COMPRESIVA ALTA
RESISTENCIA ALTA DE CHOQUE
TEMPERATURA ALTA DE SERVICIO**

**LIBRE DE VOC
ENCOGIMIENTO MUY BAJO
RESISTENCIA EXCELENTE A AGUA**

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

PESO ESPECÍFICO, g/cm ³	1.7	ASTM D 792
DENSIDAD, lb/gal	14.2	ASTM D 792
VISCOSIDAD MEZCLADA, Cp o mPa.s	7,500	ASTM D 2196
TIEMPO PARA TRABAJAR, min.	20-25	
TIEMPO PARA FIJAR, min.	35-40	ASTM D 2471

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

FUERZA COMPRESIVA, psi (Mpa)	18,000	(124)	ASTM D 695
MÓDULO COMPRESIVO, psi (MPa)	449,000	(3,097)	ASTM D 695
RESISTENCIA A LA TRACCIÓN, psi (MPa)	5,500	(36)	ASTM D 638
TEMPERATURA DE DISTORCIÓN TÉRMICA, °F (°C)	200	(93.3)	ASTM D 648
DUREZA, Shore D @77°F (25°C) @300°F (149°C)	95 70		ASTM D 2240
FUERZA DE CHOQUE, ranurado Izod, in-lb/in (cm-kg/cm)	4.9	(2.23)	ASTM D 256
ABSORCIÓN DEL AGUA (30 días de inmersión @ 72°F o 22°C), %	0.08		ASTM D 570

VOLÚMENES DE EMPAQUETADURA/KIT

Disponible en Copps "no gotear hat-pak kits" de 11,22,33 y 50 libras con pala diseñado especialmente para mezclar.

Volumen/kit:

22 lb: 358 in.³=5.871

50 lb: 814 in.³=13.341

Cantidades a granel disponibles para aplicaciones de equipos con medidores/mezcladores 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 graso/aceite/agente de soltar en partes de uso.
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 partes de uso con una antorcha para elevar la temperatura a 80-90°F (27-32°C). No vierta relleno Cippis 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/utilizar 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.

Aviso: Mezcle y vierta en area bien ventilado. Evite contacto con la piel y los ojos. Si ocurre contacto, lave la piel con jabón y agua y busque atención medical. Lea y entienda todos los avisos en las etiquetas de las latas y datos de seguridad material antes de usar este material.

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 20-25 minutos. Aumentan el tiempo para trabajar y la viscosidad como baja la temperatura. Con temperatures 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 rellenados. Si está baja la temperatura, se puede aplicar calor al exterior de los partes que serán rellenados 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.

Utilize tabla debajo como un guía para tiempo de curar.

Temperatura de los partes que serán rellenados, °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 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 dependientes 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#4085 (01/13/10)