

COPPS XP-3000
RELLENO NO PELIGROSO DE FUNCIONAMIENTO MUY ALTO
K-831

COPPS XP-3000 ES UNA VERSIÓN DOT/EU NO CORROSIVA DE NUESTRO ACTUAL MATERIAL RELLENO ÚLTIMO, XP-2000. COMO XP-2000, COPPS XP-3000 ES DISEÑADO PARA ENGAÑAR LAS CONDICIONES DE TRITURAR MAS DIFÍCILES : GYRATORIAS, PRIMARIOS GRANDES, TRITURAR HÚMEDO Y MATERIAL DURO O EXCESIVAMENTE LIJANTE.

NO PELIGROSO XP-3000 NO CONTIENE NI BGE*, VOCS, NI FENOL NONÍLICO**. OFRECE RESISTENCIA EXCEPCIONAL A CALOR, AGUA, Y ENCOJIMIENTO. CUANDO MEZCLADO Y VERTIDA CORRECTAMENTE, AGUANTARÁ LAS APLICACIONES MAS EXIGENTES DE TRITURAR.

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

PESO ESPECÍFICO, g/cm ³	1.63	ASTM D 792
DENSIDAD, lb/gal	14.2	ASTM D 792
VISCOSIDAD MEZCLADA, Cp @ 0 mPa.s	8,000	ASTM D 2196
TIEMPO PARA TRABAJAR, min.	15-20	ASTM D 2196
TIEMPO PARA FIJAR, min.	30-35	ASTM D 2471

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

FUERZA COMPRESIVA, psi (Mpa)	17,000	(117)	ASTM D 695
MÓDULO COMPRESIVO, psi (Mpa)	392,000	(2,703)	ASTM D 695
RESISTENCIA A LA TRACCIÓN, psi (Mpa)	5,200	(36)	ASTM D 638
MÓDULO DE TRACCIÓN, psi, (Mpa)	298,000	(2,055)	ASTM D 638
ALARGAMIENTO @ ROTURA, %	0.9		ASTM D 638
TEMPERATURA DE DISTORCIÓN TÉRMICA, °F (°C)	187	(86)	ASTM D 648
DUREZA, Shore D	@77°F (25°C)	90	ASTM D 2240
	@300°F (149°C)	65	
FUERZA DE CHOQUE, ranurado Izod, in-lb/in (cm-kj/cm)	4.2	(1.90)	ASTM D 256
ABSORCIÓN DEL AGUA (30 días de inmersión @ 72°F o 22°C), %	0.16		ASTM D 570

VOLÚMENES DE EMBALAJE/ KIT

Volumen/kit:

22 lb: 373 in.³=6.11L
50 lb: 847 in.³=13.88L

Cantidades a granel disponibles para aplicaciones de equipos con medidores/mezcladores automáticos

*Éter Glicidila Butílico. La EPA (SARA Título III, sección 312) lo incluye como "Tóxico" (según ANSI Z129.1) por absorción por piel y como un peligro inmediato a salud.

**Fenol Nonílico es un contaminante marina y se considera "Peligroso para el ambiente" según el directivo de la EU 79/831/EEC.

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. (Mire#3)
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 usa 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 mezclar/utilizar kits incompletos.
2. Abra los dos recipientes y vierta todos los contenidos de la lata pequeña (endurecimiento) en el balde grande (resina).
3. Mezcle usando 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, mas si está el relleno frío o rígido.
4. Vierta inmediatamente en los vacios del trituradora.

Aviso: Mezcle y vierta en área bien venti/ado. 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 del aire, de los partes de la trituradora que serán rellenados, y del relleno. Si esta 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 o a los baldes de relleno.

Utilize tabla debajo solamente como un guia para tiempo de curar.

Temperatura de los partes que serán rellenados, °F (°C)	Tiempo de curar del último vierto al recomenzar la trituradora, horas
50 (10)	24
60 (16)	12
70 (21)	6
80 (27)	3
90 (32)	1 ½

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 áreas limitadas, o cuando ciertas condiciones (como polímeros calentados, lijando) causan concentraciones elevadas de vapor. **NO SOLDADOR, QUEMAR, NI ANTORCHAR MATERIAL EPOXY. SOLTA VAPOR PELIGRO CUANDO SE QUEMA EPOXY.**

GARANTÍA Y RENUNCIA

Copps Industries, Inc. no hace ninguna garantia, 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 grade 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 perdida 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#4831 (10 ABR 2008)