

## Copps XP-2000 RELLENO DE FUNCIONAMIENTO MUY ALTO – K-085

<b>LA DESCRIPCIÓN:</b>	EL MEJOR MATERIAL DE RESPALDO PARA APLICACIONES DE TRITURACIÓN DIFÍCILES, EXIGENTES O PROBLEMÁTICAS. DISEÑO EXCLUSIVO CON RESISTENCIA EXTREMA AL IMPACTO, MUY BAJA ABSORCIÓN DE AGUA Y LA CAPACIDAD DE SOPORTAR MEDIOS DUROS/ABRASIVOS Y ENTORNOS DE TRITURACIÓN A ALTAS TEMPERATURAS. ALTO RENDIMIENTO (XP-2000) NO CONTIENE BGE*, VOCS, NI FENOL NONÍLICO**.			
<b>PROPIEDADES DE MANIPULACIÓN:</b>	PESO ESPECÍFICO, g/cm <sup>3</sup>	1.65		ASTM D 792
	DENSIDAD, lb./gal	13.8		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
<b>PROPIEDADS FÍSICAS:</b>	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	(38)	ASTM D 638
	TEMPERATURA DE DISTORSIÓN TÉRMICA, °F (°C)	200	(93.3)	ASTM D 648
	DUREZA, Shore D @ 77 °F (25 °C)	92		ASTM D 2240
	FUERZA DE CHOQUE, ranurado Izod, in.- lb./in. (cm.kg/cm)	4.9	(2.23)	ASTM D 256
	ABSORCIÓN DEL AGUA			ASTM D 570
	7 días de inmersión @ 72 °F or 22 °C, %	0.07		
	30 días de inmersión @ 72 °F or 22 °C, %	0.25		
<b>VOLUMENES DE EMPAQUETADURA/KIT:</b>	Volumen/kit:			
	22 lb. (10 kg): 368 in. <sup>3</sup> = 6.03 l			
	50 lb. (22.7 kg): 837 in. <sup>3</sup> = 13.72 l			
	Cantidades a granel disponibles para aplicaciones de equipos con medidores/mezcladores automáticos.			
<b>PREPARACIÓN DE LOS PARTES:</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Asegurarse que la superficie este seca, libre de óxido, grasa y aceite.</li> <li>2. Ensamble los partes de la trituradora de manera típica.</li> <li>3. La superficie que no requiera adherirse, cubrirla con una ligera capa de aceite o agente solar. No añada nada a la superficie que sera rellenada.</li> <li>4. Sellar todas la aberturas con arcilla, macilla, o yeso para impedir fuga.</li> <li>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 Cippes en partes mas calientes que 150°F (66°C).</li> </ol>			

\*Éter Glicídila 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.

## MEZCLAR Y VERTER:

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.

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 todo el contenido de la lata pequeña (endurecimiento) en el balde grande (resina).
3. Coloque la pala para mezclar en un taladro fuerte a velocidad reducida (menos que 850 rpm) y mezcle el relleno Copps hasta que tenga un color uniforme, normalmente 3-4 minutos.
4. Vierta inmediatamente en los vacíos.

## TIEMPO PARA MANIPULACIÓN/TRABAJAR:

Tiempo para trabajar dependerá en la temperatura del relleno, temperatura ambiente, y la temperatura de las 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 temperaturas más calientes tiene menos tiempo para verter. Tenga cuidado al verter completamente el kit antes del fin del tiempo para trabajar. En otras palabras, no mezcle más de lo que puede verter durante el tiempo para trabajar.

El tiempo para curar del relleno Copps dependerá mucho en la temperatura de las partes de la trituradora que serán rellenos. Si está baja la temperatura, se puede aplicar calor al exterior de las partes que serán rellenos 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.

Utilice tabla debajo como un guía para tiempo de curar.

Temperatura de los partes que serán rellenos, °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)	1½

## PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Evite respirar vapores. Se recomienda escape forzado local para minimizar exposición. Se recomienda respirador de vapor orgánico aprobado por NIOSH y escape forzado en áreas limitadas, o cuando ciertas condiciones (como polímeros calentados, lijando) causan concentraciones elevadas de vapor. NO SOLDAR, QUEMAR, O CALENTAR MATERIAL EPOXY. Suelta vapor peligroso cuando se quema epoxy.

Evite contacto con piel y ojo. Lave piel con jabón y agua si ocurre contacto. Si ocurre contacto con el ojo, lave con agua 15 minutos y busque atención médica.

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 derechos de patente existentes