

DFense Blok™

Descripción:	Devcon® DFense Blok™ es un revolucionario sistema epóxico con carga de cerámica de alúmina formulado para una excepcional resistencia al desgaste y la abrasión para condiciones de servicio severo
Aplicaciones:	Repara depuradores, colectores de cenizas, codos de tuberías, harneros, chutes, chipeadores, bins, tolvas, estanques, y separadores. Protege extractores, lavaderos, ventiladores, chancadoras, trituradores, chutes de alimentación y transportadores de tornillo.
Características del producto:	Fórmula fácil de mezclar, No escurre en aplicaciones verticales ni sobre-cabeza, Capaz de soportar fuerzas de alto impacto, Excepcional resistencia al desgaste y la abrasión, Resistente a una amplia gama de químicos
Limitaciones:	El usuario final determina la idoneidad del producto para su aplicación y proceso.

Propiedades físicas típicas: Los datos técnicos deben considerarse representativos o típicos solo y no deben usarse para fines de especificación.

Curado 7 Días @ 75°F (24°C)

Resistencia al corte por adhesión	2,616 psi (18 MPa)
Coefficiente de expansión térmica (x10-6)	29 in/in.°F (52.2 cm/cm.°C)
Color	Gris
Resistencia a la compresión	7,145 psi (49 MPa)
Cobertura (1/4" / 6.35mm)	50 in ² /lb (905 cm ² /Kg)
Cured Shrinkage	0.0005 in/in (0.0005 cm/cm)
Constante dieléctrica	49
Resistencia a la flexión	7,876 psi (54 MPa)
Dureza de curado	77 Shore D
Tiempo de recapa	2 a 3 horas
Gravedad específica	2.21
Resistencia a la temperatura	Seco 300 °F (149°C) ; Húmedo 140°F (60°C)

Exámenes Realizados

Dureza curado Shore D ASTM D 2240
Corte tensión del adhesivo ASTM D1002
Resistencia a la compresión ASTM D 695
Expansión térmica ASTM D 696
Contracción de curado ASTM D 2566
Constante Dieléctrica ASTM D 150
Resistencia a la flexión ASTM D 790

Sin Curar @ 72°F (23°C)

% sólidos por volumen	100
Tiempo de curado total	16 horas
Tiempo de curado funcional	4.5 horas @ 70°F (21°C)
Razón de mezcla por volumen	2:1
Razón de mezcla por peso	100:45
Viscosidad de la mezcla	Pasta que no escurre
Tiempo de trabajo @ 75°F (24°C)	25 minutos

- Preparación de la Superficie:**
1. Limpie la superficie con el limpiador Devcon® Blend 300 para quitar todo el aceite, grasa y suciedad.
 2. Granalle la superficie con una granalla de 8-40, o esmerilado con un disco abrasivo, para crear una superficie con mejor adherencia. Precaución: el disco abrasivo debe ser usado hasta que el metal blanco aparezca. Perfil deseado es de 3-5 mil, (75 a 130 µm) incluyendo los bordes definidos.
- Nota: Para los metales expuestos al agua de mar u otra solución salina, debe ser granallado y presurizado con agua y dejar toda la noche para permitir que cualquier sal en el metal salga a la superficie; repita la pulverización hasta que salgan todas sales solubles. Los niveles de sales solubles en la superficie no deben ser mayor que 40 ppm.
3. Limpie la superficie de nuevo con Blend 300 para remover todos los rastros de aceite, grasa, polvo u otras sustancias extrañas del granallado.
 4. Repare la superficie tan pronto como sea posible para eliminar cualquier cambio o contaminantes de la superficie.

CONDICIONES DE TRABAJO: La temperatura ideal de aplicación es de 10 °C a 32 °C. En condiciones de trabajo en frío, caliente lo zona a reparar a 38°-43°C antes de la aplicación para eliminar cualquier humedad, contaminación o solventes, así como para ayudar al epóxico a lograr las máximas propiedades de adhesión.

Instrucciones de mezclado: --- Se recomienda encarecidamente mezclar las unidades completas ---

1. Añadir el endurecedor a la resina.
2. Mezclar bien con el destornillador o una herramienta similar (de forma continua raspe el material de los lados y de la parte inferior del contenedor) hasta obtener una consistencia uniforme libre de rayas.

TAMANOS INTERMEDIOS (1,2,3 lb unidades): Ponga la resina y el endurecedor en algo liso, superficies desechables como cartón, madera enchapada o de plástico. Use una paleta o herramienta de pala para mezclar el material como se indica en el paso 2 anterior.

TAMAÑOS GRANDES (25 lb, 30 lb, 50 lb.): Use una paleta mezcladora T-Shaped o un propulsor Jiffy Mixer modelo ES en un taladro eléctrico. Mueva vigorosamente la paleta/propulsor de abajo hacia arriba hasta que se logre una mezcla homogénea de endurecedor y resina.

Instrucciones de aplicación:

INFORMACIÓN DE PREPARACIÓN SUPERFICIAL ADICIONAL:

Si no es posible granallar, y no se puede utilizar metal expandible, se recomienda usar Devcon DFense Blok™ Surface Wetting Agent. El DFense Blok™ Surface Wetting Agent también puede ser usado siempre que se desee maximizar las propiedades de adhesión de curado (corte, pelado, impacto). Aplique DFense Blok™ Surface Wetting Agent de 10 a 20 mils (250 a 500 µm) para preparar la superficie del metal. Aplique inmediatamente DFense Blok™ sobre el DFense Blok™ Surface Wetting Agent. Se recomienda que el DFense Blok™ sea aplicado dentro de 45 minutos de mezcla/aplicación del DFense Blok™ Surface Wetting Agent. Si se excede esta ventana y el DFense Blok™ Surface Wetting Agent se pone duro, se recomienda una segunda capa.

España el material mezclado sobre el área a reparar en un espesor mínimo de ¼". Trabaje firmemente en el sustrato para garantizar la máxima superficie de contacto. DFense Blok™ cura completamente en 16 horas. Consejos de aplicación: una delgada capa de Devcon Cleaner Blend 300 (o Alcohol Isopropyl (IPA) con una concentración mayor que el 91%, o alcohol desnaturalizado) en la superficie de la herramienta utilizada para transferir/esparcir el DFense Blok™ resultará en fácil viabilidad.

PARA RELLENAR GRANDES RANURAS O AGUJEROS

Coloque hojas de fibra de vidrio, metal expandido o sujetadores mecánicos entre la zona a reparar y el DFense Blok™ previo a la aplicación.

PARA APLICACIONES EN SUPERFICIES VERTICALES

DFense Blok™ puede ser espatulado hasta 1/2" (13 mm) de espesor sin escurrir. Si se desea mayor grosor vertical, aplique la primera capa a 1/2" (13 mm), espere a que el producto esté firme y se disipe la reacción de calor, aplique una segunda capa a 1/2" (13 mm). Repita si es necesario.

PARA APLICACIONES SOBRE CABEZA

El DFense Blok™ Surface Wetting Agent es recomendado para facilitar su aplicación en superficies elevadas. Consulte el primer párrafo de Instrucciones de Aplicación para ver los detalles. DFense Blok™ puede ser aplicado hasta 1/2" (13 mm) en superficies elevadas. Si se desea un mayor espesor aplique la primera capa a 1/2" (13 mm), espere hasta que el producto esté firme y se disipe la reacción de calor, aplique una segunda capa a 1/2" (13 mm). Repita si es necesario.

PARA APLICACIONES ± 21°C

La aplicación del epóxico a temperaturas inferiores a 21°C alarga el curado funcional y el tiempo de vida útil. Por el contrario, la aplicación por encima de los 21°C acorta el curado funcional y el tiempo de vida útil.

Almacenar:

Almacenar a temperatura ambiente, 70°F (21°C)

Resistencia Química:

La resistencia química está calculada con el producto curado @ 24°C durante 7 días y 30 días de inmersión.

1,1,1-Trichloroetano	Muy bueno
Amoniaco	Excelente
Benceno	Muy bueno
Gasolina (sin plomo)	Razonable
Hidroclicórico 10%	Muy bueno
Metanol	Deficiente
Metil Etil Cetona	Deficiente
Cloruro de metileno	Deficiente

Nítrico 10%	Razonable
Fosfórico 10%	Razonable
Hidróxido de potasio 40%	Excelente
Hidróxido de sodio 10%	Muy bueno
Sulfúrico 10%	Muy bueno
Tolueno	Excelente
Fosfato de trisodio	Muy bueno

Precaución:

SOLO PARA USO INDUSTRIAL: Para una completa información de manejo y seguridad, por favor diríjase a la Hoja de Seguridad antes de utilizar el producto.

Garantía:

ITW Performance Polymers reemplazará cualquier material con defectos de fabricación. Debido a que el almacenamiento, manejo y aplicación de este material está fuera de nuestro control, no podemos aceptar responsabilidad por los resultados obtenidos.

Información para pedidos:

Número de catálogo 11330 **Tamaño del paquete** 30 lb (13.6 kg)

Contactos:

www.itwpp.com

ITW Performance Polymers (EMEA)

Bay 150, Shannon Industrial Estate
Shannon, County Clare, Ireland V14 DF82
TEL: +353 61 771 500
FAX: +353 61 471 285
Email: customerservice.shannon@itwpp.com

ITW Performance Polymers (US)

30 Endicott Street
Danvers, MA 01923 USA
TEL: 855 489 7262
FAX: 978 774 0516
Email: info@itwpp.com

Descargo de responsabilidad:

Uso del producto: La información aquí contenida se basa en pruebas de buena fe que ITW PP considera confiables, pero no se garantiza la exactitud ni la integridad de dicha información. Existen muchos factores que escapan al control de ITW PP y los factores que están únicamente dentro del conocimiento y control del usuario pueden afectar el uso y el rendimiento de un producto ITW PP en una aplicación particular. Dada la variedad de factores que influyen en el rendimiento, los datos aquí presentados no pretenden sustituir pruebas de usuario final. Es el usuario final el único responsable de evaluar cualquier producto ITW PP y determinar si cumple con los requisitos. Es apto para un propósito particular y adecuado para el diseño, la producción y la aplicación final del usuario.

Exclusión de garantías: En cuanto a los materiales y resultados de pruebas aquí descritos, no existen garantías que se extienden más allá de la descripción que aparece en el presente documento. ITW PP no ofrece ninguna otra garantía, expresa o implícita, incluyendo, pero no limitado a, cualquier garantía implícita de comerciabilidad o idoneidad para un propósito particular. El uso de lo aquí descrito implica muchas variables en los métodos de aplicación, diseño, manejo y/o uso, el usuario, al aceptar y utilizar estos materiales, asume toda la responsabilidad por el resultado final. ITW PP no se responsabiliza por ello de lo contrario será responsable por la pérdida de daños, ya sean directos, indirectos, especiales, incidentales o consecuentes, independientemente de la teoría legal afirmada, incluida la negligencia, la garantía o la responsabilidad estricta.