

# Wear Guard™ High Load

**Descripción:** Compuesto epóxico con esferas de aluminio-cerámica con sobresaliente resistencia a la abrasión en condiciones de servicio severas. con partículas mayores de 3 mm.

**Aplicaciones recomendadas:** Uso Industrial: Para reparar depuradores, sistemas de manejo de cenizas, codos de tubería, clasificadores y chutes ; recontornear chipeadoras, bins, carboneras, separadores, mesas diéster; proteje exhausters, lavaderos, alojamiento de ventiladores y trituradoras

**Características del producto:** **Sobresaliente resistencia a una amplia gama de sustancias químicas**  
**Temperatura de servicio de 149°C (300°F)**  
**No escurre**

**Limitaciones:** La idoneidad del producto la determina el usuario final para su aplicación y proceso

**Propiedades físicas típicas:** Los datos técnicos deben considerarse únicamente representativos o típicos y no deben utilizarse para fines de especificación.

### 7 días de curado @ 75°F (24°C)

	Valores Típicos
Resistencia al corte por adhesión	1,474 psi (10.2 MPa)
Coefficiente de expansión térmica	29 in/in.°F (52.2 cm/cm.°C)
Resistencia a la compresión	11,000 psi (75.8 MPa)
Contracción curada	0.0006 in/in (cm/cm)
Constante dieléctrica	41
Resistencia a la flexión	7,140 psi (49.2 MPa)
Dureza	87 Shore D
Sólidos por volumen	100%
Resistencia a la temperatura	Wet: 140°F (60°C); Dry: 300°F (149°C)
Resistencia a la tracción	4,210 psi (29 MPa)

### Tests Estandarizados

Resistencia al corte por adhesión ASTM D1002
Coefficiente de expansión térmica ASTM D 696
Resistencia a la compresión ASTM D 695
Contracción de curado ASTM D 2566
Constante Dieléctrica ASTM D 150
Resistencia a la flexión ASTM D 790
Dureza de curado Shore D ASTM D 2240
Conductividad térmica ASTM C 177
Resistencia Dieléctrica, volts/mil ASTM D 149

### Propiedades sin curar @ 72°F (23°C)

Color	Gris
Cobertura (1/4" / 6,35 mm)	50 in <sup>2</sup> /lb (711 cm <sup>2</sup> /Kg)
Cura completa	16 hr.
Curado funcional	3 hr.
Relación de mezcla por volumen	2:1
Relación de mezcla por peso	2:1
Viscosidad mixta	Masilla que no escurre
Tiempo de aplicación @ 75°F (24°C)	30 min.
Tiempo de repintado	4-6 hrs.
Peso específico	18.4 lb/Gal (2.20 g/cm <sup>3</sup> )
Volumen	12.9 in <sup>3</sup> /lb (0.466 cm <sup>3</sup> /g)

### Preparación de la Superficie:

1. Limpie la superficie con el limpiador Devcon® Blend 300 para quitar todo el aceite, grasa y suciedad.
2. Arene la superficie con 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, incluyendo los bordes definidos (no dejar bordes filosos)

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.
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, 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 espátula 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 y sin rayas.

TAMAÑOS 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, aplicar Devcon Brushable Ceramic a 11-18 mils para imprimir la superficie metálica. Permita curar por aproximadamente 2 horas, o hasta que pueda marcar con la uña la superficie imprimada. Inmediatamente aplique Wear Guard High Load a la superficie. **NO PERMITA** que la capa de imprimante cure completamente antes de aplicar Wear Guard High Load.

Esparza 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. Wear Guard High Load cura completamente en 16 horas, tiempo en el cual puede ser mecanizado, taladrado o pintado.

**PARA RELLENAR GRANDES RANURAS O AGUJEROS**

Coloque hojas de fibra de vidrio, metal expandido o sujetadores mecánicos entre la zona a reparar y el Wear Guard High Load previo a la aplicación.

**PARA APLICACIONES EN SUPERFICIES VERTICALES**

Wear Guard High Load puede ser espatulado hasta ¾" (19 mm) de espesor sin escurrir.

**PARA MÁXIMAS PROPIEDADES FÍSICAS**

Cure a temperatura ambiente por 2.5 horas, luego cure al calor durante 4 horas @ 93 °C (199F).

**PARA APLICACIONES ± 21°C (70°F)**

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.

**Almacenamiento:**

Almacenar a temperatura ambiente

**Resistencia**

**Química:**

Chemical resistance is calculated with a 7 day, room temp. cure (30 days immersion) @ 75°F (24°C)

1,1,1-Tricloroetano	Excelente
Amoniaco	Excelente
Clorhidrico 36%	Excelente
Gasolina (sin plomo)	Excelente
Metanol	Justa
Etanol	Justa
Metil etil cetona	Deficiente
Cloruro de metileno	Muy Bueno

Nitrico 10%	Muy Bueno
Fosfórico 10%	Excelente
Hidróxido de potasio 40%	Excelente
Hidróxido de sodio 50%	Excelente
Sulfúrico 10%	Excelente
Tolueno	Excelente
Fosfato de trisodio	Excelente

**Precaución:**

**SÓLO PARA USO INDUSTRIAL:** Consulte la hoja de datos de seguridad correspondiente antes de usar este producto.

**Garantía:**

Devcon 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:**

**11490 - 30 lb. (13.6 kg)**

**Contacts:**

[www.itwpp.com](http://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 incluida se basa en pruebas de buena fe que ITW PP considera confiables, pero no se garantiza la precisión o integridad de dicha información. Muchos factores que escapan al control de ITW PP y que están exclusivamente dentro del conocimiento y control del usuario pueden afectar el uso y el rendimiento de un producto de ITW PP en una aplicación particular. Dada la variedad de factores que influyen en el rendimiento, los datos aquí incluidos no pretenden sustituir las pruebas del usuario final. Es el usuario final el único responsable de evaluar cualquier producto de ITW PP y determinar si 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 los resultados de las pruebas descritos en este documento, no existen garantías que o implícitas, se extiendan más allá de la descripción que aparece en el anverso del presente documento. ITW PP no ofrece otras garantías, expresas incluidas, entre otras, las garantías implícitas de comerciabilidad o idoneidad para un fin determinado. Dado que el uso de lo descrito en este documento implica muchas variables en los métodos de aplicación, diseño, manipulación y/o uso, el usuario, al aceptar y utilizar estos materiales, asume toda la responsabilidad por el resultado final. ITW PP no será de otro modo responsable por la pérdida de daños, ya sean directos, indirectos, especiales, incidentales o consecuentes, independientemente de la teoría legal que se alegue, incluida la negligencia, la garantía o la responsabilidad estricta.