

## Devcon Wear Guard 300RTC

<b>Descrizione:</b>	Wear Guard 300RTC è un rivoluzionario composto epossidico Novalac, antiusura e antiabrasione riempito con microsferi di allumina in ceramica. Wear Guard 300RTC ha una formula che gli consente di superare in modo significativo i tradizionali prodotti antiusura e antiabrasione, fornendo anche prestazioni superiori in condizioni di caldo umido e secco fino a 150 °C / 300 °F
<b>Uso previsto:</b>	Uso industriale: riparazione e protezione di serbatoi di flottazione, dispositivi scrubber, sistemi di movimentazione delle ceneri, gomiti di tubi, schermi e scivoli; cippatrici sagomatrici, cassoni, tramogge, bunker, separatori, tavoli di diestere; protezione di aspiratori, scivoli, lavatrici, ventilatori per alloggiamenti, frantoi e demolitori
<b>Caratteristiche:</b>	<b>Indurimento a temperatura ambiente, temperature di servizio elevate fino a 150 °C / 300 °F, applicabile a spatola su superfici lisce</b> <b>Eccezionale resistenza all'usura e flessibilità, sagomato a mano e rifinito con acqua.</b> <b>Può anche essere cotto in forno a 100 °C / 212 °F per 2 ore ottenendo così una polimerizzazione completa</b>
<b>Limitazioni:</b>	L'idoneità del prodotto è determinata dall'utente finale per quanto riguarda l'applicazione e il processo.

**Proprietà fisiche tipiche:** I dati tecnici devono essere considerati solo rappresentativi o tipici e non devono essere utilizzati per scopi di specifica.

Polimerizzato in 7 giorni a 24 °C (75 °F)	Valori tipici	Test standard
Resistenza alla trazione adesiva	600 psi a 107 °C (225 °F)	Durezza dopo la polimerizzazione (Shore D) ASTM D 2240
Colore	Blu / Blu-verde quando riscaldato	Resistenza alla flessione ASTM D 790
Copertura/lb.	5,2 ft.lb./in.(2)	Spostamento alla flessione ASTM D 790
Resistenza alla compressione	12.500 psi	Costante dielettrica ASTM D 150
Durezza dopo la polimerizzazione	82 Shore D	Coeff. di dilatazione termica ASTM D 696
Spostamento alla flessione	0,10 in. (2,54 mm)	Resistenza alla trazione adesiva ASTM D 1002
Resistenza alla flessione	5.000 psi	Aderenza a strappo (Pull-Off) ASTM D 4541
Polimerizzazione funzionale	8-10 ore	Abrasion Taber ASTM D 4060
Polimerizzazione completa	16 ore	* Mola H-18 a 1.000 cicli
Rapporto di miscelazione (per volume)	2:1	
Rapporto di miscelazione (in base al peso)	2:1	
Viscosità mista	32.000 cps Durata limite di lavorabilità a 24 °C (75 °F)	
Durata limite di lavorabilità	50-70 min.	
Aderenza a strappo (Pull-Off)	3.000 psi (21 Mpa)	
Solidi in volume	100	
Tempo di ricopertura	4-6 ore	
Peso specifico	2,2 g/cc	
Resistenza all'abrasione umida	0,13 in/wk a 1.000 RPM	
Abrasion Taber (mg/1.000 cicli)	12	
Costante dielettrica	3.3	
Coefficiente di dilatazione termica	43,6 ppm/°C	
Resistenza alla temperatura	Umido:300 °F; Asciutto:>150 °C (300 °F)	
Colatura	Non cola fino a 0,25 in. (6,4 mm)	

- Preparazione della superficie:**
1. Pulire a fondo la superficie con Devcon® Cleaner Blend 300 per rimuovere olio, grasso e sporco.
  2. Eseguire la granigliatura della superficie interessata con maglia 8-40 o levigare con una mola ruvida o una paglietta abrasiva aumentando così la superficie per ottenere una migliore aderenza (attenzione: si può utilizzare una paglietta abrasiva purché appaia il metallo bianco). Il profilo desiderato è di 3-5 mil (0,08-0,13 mm), compresi i bordi definiti (non eseguire la bisellatura dell'epossidico).  
  
Nota: sabbiare e trattare con una idropulitrice ad alta pressione i metalli esposti all'acqua di mare o ad altre soluzioni saline e lasciarli riposare durante la notte per consentire a qualsiasi sale presente nel metallo di "sudare", risalendo alla superficie. Ripetere la sabbiatura per eliminare tutti i sali solubili. Eseguire un test per la contaminazione da cloruro per determinare il contenuto di sali solubili (non devono superare 40 ppm).
  3. Pulire nuovamente la superficie con Devcon® Cleaner Blend 300RTC per rimuovere dalla granigliatura ogni traccia di olio, grasso e sporco o altre sostanze estranee.
  4. Eseguire la riparazione della superficie il prima possibile per eliminare eventuali modifiche o l'azione di contaminanti.

**CONDIZIONI DI LAVORO:** la temperatura ideale d'impiego va da 13 °C a 32 °C (da 55 °F a 90 °F). In condizioni di lavoro a freddo riscaldare l'area di riparazione a una temperatura di 38 °C-43 °C (100 °F-110 °F) prima di applicare l'epossidico e mantenerla a questa temperatura durante la polimerizzazione del prodotto per asciugare l'umidità, la contaminazione o i solventi, nonché per ottenere proprietà prestazionali massime.

**Istruzioni per la** ---- Si raccomanda vivamente di miscelare per bene le unità, in quanto i rapporti sono già dosati. ----

**miscelazione:**

1. Aggiungere l'indurente alla resina.
2. Mescolare accuratamente usando un cacciavite o un attrezzo simile (raschiare continuamente il materiale dai lati e dal fondo del recipiente) fino ad ottenere una consistenza uniforme e senza striature

FORMATI GRANDI: (secchi da 25 lb., 30 lb., 50 lb. (11,4 Kg, 13,6 Kg, 22,7 Kg)): utilizzare una paletta di miscelazione a T o una frusta tipo Jiffy Mixer, modello ES su un trapano elettrico. Lavorare con cura il mastice muovendo vigorosamente la paletta o la frusta su e giù fino a ottenere una miscela omogenea di resina e indurente.

**Istruzioni per l'applicazione:**

Distribuire il materiale miscelato sull'area di riparazione con uno spessore minimo di 0,25 inch (6,4 mm). Operare energicamente sul substrato per assicurare il massimo contatto con la superficie. Wear Guard 300RTC polimerizza completamente in un tempo di 16 ore, dopo il quale può essere lavorato, forato o verniciato.

**PER COLMARE VUOTI O BUCHI DI MAGGIORI DIMENSIONI**

Prima dell'applicazione posizionare una lastra in fibra di vetro, del metallo espanso o altri dispositivi di fissaggio meccanici tra l'area di riparazione.

**PER APPLICAZIONI SU SUPERFICI VERTICALI**

Wear Guard 300RTC può essere applicato mediante spatola fino a uno spessore di 1/2" (12,7 mm) senza che coli.

**PER APPLICAZIONI A ± 21 °C (70 °F)**

L'applicazione di resina epossidica a temperature inferiori a 21 °C (70 °F) allunga i tempi di polimerizzazione funzionale e di lavorabilità. All'opposto, l'applicazione a temperature superiori a 21 °C (70 °F) riduce i tempi di polimerizzazione funzionale e di lavorabilità.

**Stoccaggio:**

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

**Conformità:**

Nessuno

**Resistenza**

La resistenza chimica è calcolata con una polimerizzazione di 7 giorni a temperatura ambiente (immersione di 30 giorni) a 24 °C (75 °F)

**Chimica:**

Acetico (Diluito) 10%	Scarso
Olio da taglio	Eccellente
Benzina, senza piombo	Eccellente
Cloridrico 36%	Eccellente
Metanolo	Scarso
Metiletilchetone	Scarso
Cloruro di metilene	Scarso
Nitrico 10%	Discreto

Nitrico 50%	Eccellente
Fosforico 50%	Eccellente
Idrossido di potassio 40%	Ottimo
Idrossido di sodio 40%	Eccellente
Ipcloclorito di sodio	Eccellente
Solforico 10%	Eccellente
Solforico 50%	Eccellente
Toluene	Eccellente

**Precauzioni:**

**SOLO PER USO INDUSTRIALE:** Consultare la relativa **Scheda Di Sicurezza** prima di utilizzare questo prodotto.

**Garanzia:**

ITW Performance Polymers sostituirà qualsiasi materiale che risulti difettoso. Poiché lo stoccaggio, la manipolazione e l'applicazione di questo materiale è al di fuori del nostro controllo, non ci assumiamo alcuna responsabilità per i risultati ottenuti.

**Informazioni per l'ordine:**

**Cod. articolo**    **Dimensione della confezione**  
11430            30 lb

**Contatti:**

[www.itwpp.com](http://www.itwpp.com)

ITW Performance Polymers (EMEA)  
Bay 150, Shannon Industrial Estate  
Shannon, County Clare, Irlanda V14 DF82  
TEL: +353 61 771 500  
FAX: +353 61 471 285  
Email: customerservice.shannon@itwpp.com

ITW Performance Polymers (Americhe)  
30 Endicott Street  
Danvers, MA 01923 USA  
TEL: 855 489 7262  
FAX: 978 774 0516  
Email: info@itwpp.com

**Esclusione di responsabilità:**

**Uso del prodotto:** le informazioni tecniche contenute in questo documento si basano su test o esperienze che ITW PP ritiene affidabili, ma non viene garantita l'accuratezza o la completezza di tali informazioni. L'utilizzo e le prestazioni di un prodotto ITW PP in una particolare applicazione sono influenzati da molti fattori che esulano dal controllo di ITW PP e rientrano unicamente nelle conoscenze e nel controllo da parte dell'utente. Data la varietà di fattori che possono influenzare le prestazioni, i dati qui riportati non intendono sostituire i test da parte dell'utente finale. L'utilizzatore finale è il solo responsabile della valutazione di qualsiasi prodotto ITW PP e della determinazione della sua idoneità per uno scopo particolare e idoneo per la progettazione, la produzione e l'applicazione finale da parte dell'utilizzatore.

**Esclusione di garanzie:** per quanto riguarda i materiali e i risultati dei test descritti nel presente documento non vi sono garanzie che vanno al di là di quanto qui descritto. ITW PP non rilascia altre garanzie, espresse o implicite incluse, a titolo esemplificativo, garanzie implicite di commerciabilità o idoneità per scopi particolari. Poiché l'utilizzo di quanto qui descritto comporta molte variabili nei metodi di applicazione, progettazione, manipolazione e/o uso, accettando e utilizzando questi materiali l'utilizzatore si assume tutta la responsabilità per il risultato finale. ITW PP non sarà altrimenti responsabile per perdite dovute a danni, diretti, indiretti, speciali, incidentali o consequenziali, indipendentemente dalla tesi legale sostenuta, incluse negligenza, garanzia o responsabilità oggettiva.