

Devcon Wear Guard 300RTC

Descripción:	El Wear Guard 300RTC es un compuesto epoxi revolucionario de Novalac con perlas de cerámica con alúmina resistente al desgaste y a la abrasión. El Wear Guard 300RTC está formulado para ofrecer una duración significativamente superior a la de los productos tradicionales contra el desgaste y la abrasión, y proporcionar al mismo tiempo un desempeño superior en condiciones calientes húmedas y secas a temperaturas de hasta 300°F/150°C.
Uso previsto:	Uso industrial: Reparación y protección de depósitos flotantes, depuradores, sistemas de gestión de cenizas, racores de tubos, filtros y conductos; reconstrucción de trituradoras, cubos, tolvas, búnkeres, separadores, mesas concentradoras; protección de túneles de vacío, conductos, lavaderos, y protección de ventiladores, trituradores y disyuntores
Características:	Curado a temperatura ambiente, altas temperaturas de trabajo de hasta 300 °F / 150 °C, aplicación con espátula en superficies suaves Resistencia al desgaste y flexibilidad extraordinarias, contorneado a mano y acabado con agua. Se puede cocer en horno a 212 °F / 100 °C durante 2 horas para obtener un curado completo
Limitaciones:	El usuario determinará la idoneidad del producto conforme a la aplicación y al proceso requeridos.

Los datos técnicos se deben considerar únicamente representativos o típicos y no deben utilizarse para propósitos específicos.

Propiedades físicas típicas:	<table border="0"> <thead> <tr> <th style="background-color: black; color: white;">Curado en 7 días a 75 °F (24 °C)</th> <th style="background-color: black; color: white;">Valores típicos</th> <th style="background-color: black; color: white;">Pruebas estándar</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Cizallamiento tensil adhesivo</td> <td>600 psi a 225 °F (107 °C)</td> <td>Dureza Shore D de curado ASTM D 2240</td> </tr> <tr> <td>Color</td> <td>Azul / verde azulado al calentarse</td> <td>Resistencia flexional ASTM D 790</td> </tr> <tr> <td>Cobertura/lb</td> <td>5,2 ft lb/in (2)</td> <td>Desplazamiento flexional ASTM D 790</td> </tr> <tr> <td>Esfuerzo de compresión</td> <td>12.500 psi</td> <td>Constante dieléctrica ASTM D 150</td> </tr> <tr> <td>Dureza del curado</td> <td>82 Shore D</td> <td>Coefficiente de expansión térmica ASTM D 696</td> </tr> <tr> <td>Desplazamiento flexional</td> <td>0,10 in (2,54 mm)</td> <td>Cizallamiento tensil adhesivo ASTM D 1002</td> </tr> <tr> <td>Resistencia flexional</td> <td>5000 psi</td> <td>Fuerza de tracción ASTM D 4541</td> </tr> <tr> <td>Curado funcional</td> <td>8-10 horas</td> <td>Abrasión Taber ASTM D 4060</td> </tr> <tr> <td>Curado total</td> <td>16 horas</td> <td>* H-18 Wheel a 1000 ciclos</td> </tr> <tr> <td>Relación de mezcla por volumen</td> <td>2:1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Relación de mezcla por peso</td> <td>2:1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Viscosidad mezclada</td> <td>32.000 cps vida útil a 75 °F (24 °C)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Vida útil</td> <td>50-70 min</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Fuerza de tracción</td> <td>3000 psi (21 Mpa)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Sólidos por volumen</td> <td>100</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Tiempo de repintado</td> <td>4-6 horas</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Gravedad específica</td> <td>2,2 g/cc</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Resistencia a la abrasión húmeda</td> <td>0,13 in/wk a 1000 rpm</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Abrasión Taber (mg/1000 ciclos)</td> <td>12</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Constante dieléctrica</td> <td>3.3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Coefficiente de expansión térmica</td> <td>43,6 ppm/°C</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Resistencia a la temperatura</td> <td>Húmedo: 300 °F; Seco: >300 °F (150 °C)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ecurrido</td> <td>Ningún escurrido hasta 0,25 in (6,4 mm)</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Curado en 7 días a 75 °F (24 °C)	Valores típicos	Pruebas estándar	Cizallamiento tensil adhesivo	600 psi a 225 °F (107 °C)	Dureza Shore D de curado ASTM D 2240	Color	Azul / verde azulado al calentarse	Resistencia flexional ASTM D 790	Cobertura/lb	5,2 ft lb/in (2)	Desplazamiento flexional ASTM D 790	Esfuerzo de compresión	12.500 psi	Constante dieléctrica ASTM D 150	Dureza del curado	82 Shore D	Coefficiente de expansión térmica ASTM D 696	Desplazamiento flexional	0,10 in (2,54 mm)	Cizallamiento tensil adhesivo ASTM D 1002	Resistencia flexional	5000 psi	Fuerza de tracción ASTM D 4541	Curado funcional	8-10 horas	Abrasión Taber ASTM D 4060	Curado total	16 horas	* H-18 Wheel a 1000 ciclos	Relación de mezcla por volumen	2:1		Relación de mezcla por peso	2:1		Viscosidad mezclada	32.000 cps vida útil a 75 °F (24 °C)		Vida útil	50-70 min		Fuerza de tracción	3000 psi (21 Mpa)		Sólidos por volumen	100		Tiempo de repintado	4-6 horas		Gravedad específica	2,2 g/cc		Resistencia a la abrasión húmeda	0,13 in/wk a 1000 rpm		Abrasión Taber (mg/1000 ciclos)	12		Constante dieléctrica	3.3		Coefficiente de expansión térmica	43,6 ppm/°C		Resistencia a la temperatura	Húmedo: 300 °F; Seco: >300 °F (150 °C)		Ecurrido	Ningún escurrido hasta 0,25 in (6,4 mm)	
Curado en 7 días a 75 °F (24 °C)	Valores típicos	Pruebas estándar																																																																							
Cizallamiento tensil adhesivo	600 psi a 225 °F (107 °C)	Dureza Shore D de curado ASTM D 2240																																																																							
Color	Azul / verde azulado al calentarse	Resistencia flexional ASTM D 790																																																																							
Cobertura/lb	5,2 ft lb/in (2)	Desplazamiento flexional ASTM D 790																																																																							
Esfuerzo de compresión	12.500 psi	Constante dieléctrica ASTM D 150																																																																							
Dureza del curado	82 Shore D	Coefficiente de expansión térmica ASTM D 696																																																																							
Desplazamiento flexional	0,10 in (2,54 mm)	Cizallamiento tensil adhesivo ASTM D 1002																																																																							
Resistencia flexional	5000 psi	Fuerza de tracción ASTM D 4541																																																																							
Curado funcional	8-10 horas	Abrasión Taber ASTM D 4060																																																																							
Curado total	16 horas	* H-18 Wheel a 1000 ciclos																																																																							
Relación de mezcla por volumen	2:1																																																																								
Relación de mezcla por peso	2:1																																																																								
Viscosidad mezclada	32.000 cps vida útil a 75 °F (24 °C)																																																																								
Vida útil	50-70 min																																																																								
Fuerza de tracción	3000 psi (21 Mpa)																																																																								
Sólidos por volumen	100																																																																								
Tiempo de repintado	4-6 horas																																																																								
Gravedad específica	2,2 g/cc																																																																								
Resistencia a la abrasión húmeda	0,13 in/wk a 1000 rpm																																																																								
Abrasión Taber (mg/1000 ciclos)	12																																																																								
Constante dieléctrica	3.3																																																																								
Coefficiente de expansión térmica	43,6 ppm/°C																																																																								
Resistencia a la temperatura	Húmedo: 300 °F; Seco: >300 °F (150 °C)																																																																								
Ecurrido	Ningún escurrido hasta 0,25 in (6,4 mm)																																																																								

- Preparación de la Superficie:**
1. Limpie bien la superficie con Devcon® Cleaner Blend 300 para eliminar todo el aceite, la grasa y la suciedad.
 2. Realice el granallado de la superficie con un grano de 8-40, o con una muela gruesa o un disco abrasivo para crear una mejor adhesión (cuidado: se puede usar un disco abrasivo siempre y cuando aparezca el metal blanco). El perfil deseado es de 3-5 mil (0,08-0,13 mm), incluyendo bordes definidos (no empareje la resina epoxi).

Nota: Para los metales expuestos al agua marina o a otras soluciones salinas, realice el granallado con arena y agua a alta presión y deje reposar toda la noche para que las sales en el metal salgan a la superficie. Repita el granallado para hacer aflorar todas las sales solubles. Realice una prueba de contaminación de cloruro para determinar el contenido de sales solubles (no se deben superar los 40 ppm).
 3. Limpie nuevamente la superficie con Devcon® Cleaner Blend 300RTC para eliminar todos los rastros de aceite, grasa, polvo o residuos del granallado.
 4. Repare la superficie tan pronto como sea posible para eliminar los posibles cambios o los contaminantes superficiales.

CONDICIONES DE TRABAJO: La temperatura ideal de aplicación es de 55°F a 90°F (de 13°C a 32°C). En temperaturas frías, caliente directamente el área de reparación a 100°F-110°F (38-43°C) antes de aplicar la resina epoxi y mantenga esta temperatura durante el curado del producto para secar la humedad, la contaminación o los disolventes, y obtener el máximo provecho de las propiedades.

Instrucciones para la mezcla: ---- Se recomienda vivamente la mezcla de unidades completas, conforme a la medición previa de las proporciones. ----

1. Añada endurecedor a la resina.
2. Mezcle bien con un destornillador o una herramienta análoga (raspando continuamente el material de los lados y del fondo del recipiente) hasta obtener una consistencia uniforme sin venas

MEDIDAS GRANDES: (cubos de 25, 30 y 50 lb [11,4, 13,6 y 22,7 kg]): Use una espátula en forma de T o una pala agitadora Jiffy modelo ES en un taladro eléctrico. Incorpore bien la masilla moviendo enérgicamente la espátula/pala hacia arriba y hacia abajo hasta obtener una mezcla homogénea de resina y endurecedor.

Instrucciones para la aplicación:

Esparza el material mezclado en el área de reparación con un espesor mínimo de 0,25 pulgadas (6,4 mm). Aplíquelo en el sustrato firmemente para garantizar el máximo contacto con la superficie. El curado completo del Wear Guard 300RTC lleva 16 horas, tras lo cual puede mecanizarse, perforarse o pintarse.

PARA UNIR ESPACIOS O AGUJEROS GRANDES

Ponga una lámina de fibra de vidrio, metal expandido u otros fijadores mecánicos entre el área de reparación antes de la aplicación.

PARA APLICACIONES EN SUPERFICIES VERTICALES

El Wear Guard 300RTC se puede aplicar con espátula con un espesor de hasta 1/2 in (12,7 mm) sin que escurra.

PARA APLICACIONES A ± 70 °F

La aplicación de la resina a temperaturas de menos de 70 °F (21 °C) prolonga el tiempo de curado funcional y la vida útil. Por el contrario, la aplicación a temperaturas de más de 70 °F (21 °C) reduce el tiempo de curado funcional y la vida útil.

Almacenamiento:

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

Cumplimiento:

Ninguno

Resistencia química:

La resistencia química se calcula con un curado de 7 días a temperatura ambiente (inmersión de 30 días) a 75 °F [24 °C]

Ácido acético (diluido) 10 %	Insuficiente
Aceite de corte	Excelente
Gasolina, sin plomo	Excelente
Ácido clorhídrico 36 %	Excelente
Metanol	Insuficiente
Metiletilcetona	Insuficiente
Cloruro de metileno	Insuficiente
Ácido nítrico 10 %	Suficiente

Ácido nítrico 50 %	Excelente
Ácido fosfórico 50 %	Excelente
Hidróxido de potasio 40 %	Muy bueno
Hidróxido de sodio 40 %	Excelente
Hipoclorito de sodio	Excelente
Ácido sulfúrico 10 %	Excelente
Ácido sulfúrico 50 %	Excelente
Tolueno	Excelente

Cuidado:

SOLO PARA USO INDUSTRIAL: Consulte la correspondiente Hoja de Datos Técnicos antes de usar el producto.

Garantía:

ITW Performance Polymers reemplazará cualquier material que resulte defectuoso. En vista de que el almacenamiento, la manipulación y la aplicación de este material no están bajo nuestro control, no podremos considerarnos responsables por los resultados obtenidos.

Información para el pedido:

Artículo n.º **Tamaño del envase**
11430 30 lb

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
E-mail: customerservice.shannon@itwpp.com

ITW Performance Polymers (América)
30 Endicott Street
Danvers, MA 01923 USA
Tel.: 855 489 7262
FAX: 978 774 0516
E-mail: info@itwpp.com

Descargo de responsabilidad:

Uso del producto: La información proporcionada en el presente documento se basa en pruebas de buena fe que ITW PP considera fiables, si bien la precisión o integridad de dicha información no puede garantizarse. Muchos factores por fuera del control de ITW PP, y que solo el usuario conoce y puede controlar, pueden afectar el uso y el desempeño de un producto ITW PP en una determinada aplicación. Teniendo en cuenta la variedad de factores que pueden afectar el desempeño, los datos proporcionados en este documento no pretenden sustituir las pruebas a cargo del usuario final. Será responsabilidad exclusiva del usuario final evaluar el producto ITW PP y determinar si es adecuado para el propósito específico y para el diseño, la producción y la aplicación final requeridos.

Exclusión de garantías: En cuanto a los materiales descritos y resultados de las pruebas indicados en el presente documento, no hay garantías que se extiendan más allá de lo descrito. ITW PP no asume ninguna garantía, implícita o explícita, incluida cualquier garantía de comercialización implícita o adecuación para un fin en particular. Como el uso de los materiales aquí descritos implica muchas variables en los métodos de aplicación, gestión y/o uso, el usuario asume la responsabilidad del resultado final al aceptar y utilizar estos materiales. ITW PP no será responsable de la pérdida o de los daños, ya sean directos, indirectos, especiales, accidentales o consecuentes, independientemente de la teoría legal, incluida la negligencia, garantía o responsabilidad estricta.