

## Wear Guard™ High Load

**Descripción:** Un compuesto epóxico que contiene esferas de cerámica de alúmina, con una sobresaliente resistencia a la abrasión para condiciones de servicio severo, con partícula mayor que 1/8" (3mm.).

**Aplicaciones recomendadas:** Reparación de depuradores, chutes, colectores de polvo y cenizas, codos de tuberías, pantallas y rampas; chipeadores, bins, tolvas, tanques, separadores y mesas Deister. Protege extractores, chutes, lavaderos, ventiladores, chancadores y trituradores.

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

**Propiedades físicas típicas:**

**Curado 7 días @ 24°C**

<b>Resistencia al corte por adhesión</b>	<b>1,474 psi</b>
<b>Coefficiente de expansión térmica</b>	<b>29 [(in.) / (in) x °F]] x 10 (-6)</b>
<b>Color</b>	<b>Gris</b>
<b>Resistencia a la compresión</b>	<b>11,000 psi</b>
<b>Cobertura / lb</b>	<b>50 sq.in./lb. @ 1/4"</b>
<b>Dureza de curado</b>	<b>87D</b>
<b>Contracción después de curado</b>	<b>0.0006 in./in.</b>
<b>Constante dieléctrica</b>	<b>41.0</b>
<b>Resistencia a la flexión</b>	<b>7,140 psi</b>
<b>Tiempo de curado</b>	<b>16 hrs.</b>
<b>Curado funcional</b>	<b>6 – 8 hrs.</b>
<b>Razón de mezcla por volumen</b>	<b>2:1</b>
<b>Razón de mezcla por peso</b>	<b>2:1</b>
<b>Viscosidad de la mezcla</b>	<b>Pasta que no escurre</b>
<b>Pot Life @ 25°C</b>	<b>30 min.</b>
<b>Tiempo de recapa</b>	<b>4 - 6 hrs.</b>
<b>Sólidos por volumen</b>	<b>100</b>
<b>Gravedad específica</b>	<b>2.20 gm/cc</b>
<b>Volumen específico</b>	<b>12.9 in (3)/lb</b>
<b>Resistencia a la temperatura</b>	<b>Humedo: 60 °C; Seco: 150 °C</b>

**TESTS REALIZADOS**

Resistencia a la compresión ASTM D 695  
Dureza de curado Shore D ASTM D 2240  
Coefficiente de expansión térmica ASTM D 696  
Constante Dieléctrica ASTM D 150  
Resistencia a la flexión ASTM D 790  
Resistencia al corte por adhesión ASTM D1002  
Contracción de curado ASTM D 2566  
Resistencia Dieléctrica, volts/mil ASTM D 149  
Conductividad térmica ASTM C 177  
Módulos de Elasticidad ASTM D 638

**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 un arenado 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 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 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" 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.

**PARA APLICACIONES ± 21°C**

La aplicación del epóxido 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:**

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

1,1,1-Tricloroetano	Muy bueno
Amoniaco	Excelente
Benceno	Muy bueno
Gasolina (sin plomo)	Excelente
Hidroclórico 10%	Muy bueno
Metanol	Deficiente
Metil etil cetona	Deficiente
Cloruro de metileno	Deficiente

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

**Precaución:**

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

**Para asistencia técnica sírvase llamar al 51-1-434-2842.**

**SOLO PARA USO INDUSTRIAL**

**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.

**Limitación de Responsabilidad:**

Toda la información contenida en esta Hoja de Datos Técnicos está basada en ensayos de laboratorio y no debe ser considerada con propósitos de diseño. ITW Devcon® no asume responsabilidad ni garantía de ningún tipo respecto de estos datos.

**Información para pedidos:**

**Stock N° 11490 Envase: 30 lbs.**