

ZIP PATCH™

Un sistema de remiendo que fragua rápidamente para hacer reparaciones permanentes e impermeables de instalaciones.

CARACTERÍSTICAS/BENEFICIOS

- * Se adhiere a los metales, la fibra de vidrio, la madera, el concreto y la mayoría de plásticos
- * Requiere poca preparación de la superficie
- * Soporta agua de lluvia o salada
- * Altas resistencias a peladuras e impactos

APLICACIONES RECOMENDADAS

- * Reparación de tanques y cilindros
- * Reparación de tuberías en el campo
- * Reparación de techos, paneles laterales y revestimientos agujereados de contenedores
- * Reparación no estructural de carrocerías de camiones y remolques
- * Reparación de tuberías de PVC/ABS

DATOS DEL PRODUCTO

Propiedades típicas físicas : Todas las muestras testeadas después de un curado completo por 7 días @ 24 °C	
Resistencia flexional, ASTM D790	130 Mpa (19.000psi)
Módulo flexional 2×10^3 Mpa	($2,95 \times 10^3$ psi)
Resistencia a la tracción, ASTM D 638	70 Mpa (10.000 psi)
Módulo de tracción	690 Mpa (100.000 psi)
Espesor promedio	1 hoja : 0,075 pulg.
Dureza Shore D	70
Coefficiente de expansión térmica	$6,4 \times 10^{-5}$ pulg/pulg °F 73 °F (22,8 °C) a 194 °F (90°C)
Resistencia a reventar	(Ver diagrama)
Resistencia a peladuras (ASTM D1878-61T) Acero limpiado con chorro de arenilla	35 pli
Resistencia a impactos (ASTM D950)	30 libra.piés/pulg. ²
Esfuerzo cortante por tracción (ASTM D1002) Acero limpiado con chorro de arenilla	4.200 psi
Esfuerzo cortante por tracción - Aluminio gravado	4.600 psi
Esfuerzo cortante por tracción - ABS, PVC	1.200 psi

Resistencia a disolventes: (sumergido por 2 semanas a 42°F (5,6°C) - % de resistencia retenida en 24 horas)

Hidráulica	E	Combustible para aviones de propulsión a chorro (A)	E
Anticongelante	MB	Gasolina sin plomo (2 meses 74°F / 23,3 °C)	MB
Agua destilada	E	Humedad relativa de 100%	MB
Agua de mar	E		

E= Excelente, MB= Muy Bueno, B= Bueno, I= Insatisfactorio

POR FAVOR CONSULTE A LA FABRICA PARA OTROS QUIMICOS

Representante para Chile **IMESTRE**, Don Luis 697 Parque Ind. Valle Grande Lampa Santiago, fono:56-2-4600313 e-mail ventas@imestre.cl
ITW Devcon, 30 Endicott ST., Danvers, MA 01923 - Technical Service: 800-933-8266 - Fax: 800-765-4329

INFORMACION DE APLICACIÓN

Preparación de las Superficies

Zip Patch requiere poca preparación de la superficie. Sin embargo, para una adhesión máxima, se debe raer y limpiar con solvente y trapo la superficie a reparar. Al reparar tuberías, cierre la presión. En los tanques, la presión se debe aliviar bajando el nivel del fluido.

Aplicación:

Aplique sólo en áreas con bastante ventilación. El juego de Zip Patch contiene todo lo necesario para hacer reparaciones permanentes de emergencia. Primero despegue cuidadosamente un lado de la bolsa de hoja, exponiendo por completo la fibra de vidrio impregnada con adhesivo. Luego rocíe ligeramente pero por completo la superficie de remiendo expuesta (incluyendo las esquinas) con activador. La debida activación la indica el oscurecimiento del remiendo.

Presione el remiendo activado sobre el área de reparación y despegue cuidadosamente el resto de la hoja. Utilice el aplicador plástico que viene en el juego para eliminar aire atrapado, alisando suavemente el remiendo desde el centro hacia los bordes exteriores. Complete la activación del adhesivo rociando toda la superficie del remiendo expuesto.

Curado:

Zip Patch fragua en aproximadamente 10 a 15 minutos a 75°F (24°C). Se cura por completo en una hora. Se cura más rápidamente en temperaturas más altas y más lentamente a temperaturas más bajas.

* Toda la superficie preparada debe ser reparada tan pronto como sea posible para eliminar cualquier cambio o contaminantes en la superficie.

Precaución:

Zip Patch y el activador adhesivo son inflamables.

Para información completa de seguridad y manejo, sírvase consultar las debidas Hojas de Datos de Seguridad de los Materiales (MSDS) antes de utilizar este producto.

Para asistencia técnica sírvase llamar al (02) 4600313 ó Fax: (02) 4600565

Garantía

Devcon reemplazará cualquier material que sea encontrado defectuoso. Ya que el almacenamiento, manejo y aplicación de este material está fuera de nuestro control, no podemos aceptar responsabilidad por los resultados obtenidos.

Aproximada Resistencia a Reventar de Zip Patch / Reparaciones de Tubería de PVC y Acero

Muestra A - Muestra de control hecha de caño de PVC de 3/4" (1,90 cm) (Cédula 8C). Sin agujeros. La tubería está presurizada con una tapa en el lado opuesto. El reventón se midió a 2600 psi.

Muestra B - Una tubería de PVC de 3/4" (1,90 cm) taladrada con dos agujeros de 1/8" (0,30 cm) en ubicaciones opuestas. La tubería se envolvió con fibra de vidrio impregnada 1 1/2 veces, proporcionando una sola capa sobre un agujero y una doble capa sobre el segundo agujero. El reventón se midió a 2600 psi.

Muestra C - Una tubería de PVC de 3/4" (1,90 cm) cortada con hoja de sierra para metales para hacer una abertura de 3/4 ". Se remendó con doble envoltura de fibra de vidrio impregnada. El reventón se midió a 1400 psi.

NOTAS: Las anteriores pruebas se realizaron con una bomba operada a mano conectada a un manómetro. La resistencia a reventar varia en función de la velocidad de aumentos de la presión. Se han obtenido cifras similares para el acero. Los resultados de tubería de acero son algo más bajos que las de PVC, pero las resistencias a reventar, según se han medido con los anteriores dispositivos, excede 100 psi.

INFORMACION DE REGISTRO

Stock N°

11500

Representante para Chile **IMESTRE** , Don Luis 697 Parque Ind. Valle Grande Lampa Santiago, fono:56-2-4600313 e-mail ventas@imestre.cl

ITW Devcon, 30 Endicott ST., Danvers, MA 01923 - Technical Service: 800-933-8266 - Fax: 800-765-4329
