



## ComboWear® FC

Compuesto epóxico de alta tecnología para una rápida reparación de equipos de procesos permitiendo volver al servicio en tan sólo 1.5 horas.

### Aplicaciones recomendadas

Reparación y protección de componentes expuestos a la abrasión como: codos, celdas de flotación, exhaustores, chutes, ciclones, chipeadores, tolvas y todos tipo de equipos dañados y expuestos a la abrasión que requieran una puesta en servicio en corto tiempo.

### Características del producto

- Adhiere en superficies húmedas.
- Excelente adhesión al metal, cerámica y concreto.
- Reforzado con 2 tamaños de grano de alúmina y con carburo de silicio

### Datos del producto

#### **Propiedades típicas: Curado 7 días @ 24°C**

Resistencia al corte por adhesión	1,450 psi
Coefficiente de expansión térmica	34 [(in.) / (in x °F)] x 10 (-6)
Color	Gris
Resistencia a la compresión	11,000 psi
Cobertura / lb	50 sq.in./lb. @ ¼"
Dureza de curado	82D
Contracción después de curado	0.0008 in./in.
Constante dieléctrica	41.0
Resistencia a la flexión	7,140 psi
Curado Total	8 hrs
Curado funcional	1,5 – 3 horas
Razón de mezcla por volumen	2:1
Razón de mezcla por peso	2:1
Viscosidad de la mezcla	Pasta
Pot Life @ 24°C	7 min.
Tiempo de recapa	1 – 2 horas
Sólidos por volumen	100
Gravedad específica	2.03 gm/cc
Volumen específico	0.491 cm <sup>3</sup> /g
Resistencia a la temperatura	Humedo: 60 °C; Seco: 150°C

#### **TESTS REALIZADOS**

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

### **INFORMACIÓN DE APLICACIÓN**

#### **Preparación de la Superficie**

1. Limpie la superficie con el limpiador Devcon® Blend 300 para quitar todo el aceite, grasa y suciedad.
2. Granalle la superficie con una 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.

Representante para Chile **IMESTRE**, Don Luis 697 Parque Ind. Valle Grande, Lampa – Santiago,  
Fono: (56-2) 27997270 e-mail: [ventas@imestre.cl](mailto:ventas@imestre.cl) web: [www.imestre.cl](http://www.imestre.cl)



3. Limpie la superficie de nuevo con Blend 300 para remover todos los rastros de aceite, grasa, polvo u otras sustancias extrañas del granallado.
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, así como para ayudar al epóxico a lograr las máximas propiedades de adhesión.

### **Instrucciones de mezclado**

1. Añadir el endurecedor a la resina.
2. Mezclar bien con una paleta 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 libre de rayas.

TAMAÑO CHICO 9 lbs: Si no tiene una herramienta que permita mezclar en el envase, ponga la resina y el endurecedor en algo liso, superficies desechables como cartón o una placa de plástico. Use una paleta para mezclar el material como se indica en el paso 2 anterior.

TAMAÑOS GRANDES 25 lb, Use un equipo Devcon Power Mixer, en caso de no tenerlo 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.

### **Información adicional de preparación de la superficie**

Si el granallado no es posible y no se puede usar metal extensible, aplique Devcon Brushable Ceramic a 11-18 mil para imprimir la superficie del metal. Deje curar por 2 horas aproximadamente, o hasta que una uña pueda apenas rayar la superficie imprimada. Aplicar inmediatamente Devcon Combo Wear FC a la superficie. No permita que la capa de imprimante cure totalmente antes de aplicar Combo Wear FC.

### **Instrucciones de aplicación**

Esparza el material mezclado sobre el área a reparar a un mínimo de espesor de ¼". Trabaje y frote firmemente el producto sobre el substrato para garantizar la máxima superficie de contacto. ComboWear FC

PARA RELLENAR GRANDES RANURAS O AGUJEROS Coloque hojas de fibra de vidrio, metal expandido o sujetadores mecánicos entre la zona a reparar y el Combo Wear FC previo a la aplicación.

PARA APLICACIONES EN SUPERFICIES VERTICALES Combo Wear FC puede ser espatulado hasta 3/4" de espesor sin escurrir en una sola mano.

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 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**

*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	Nítrico 50%	Razonable
Acético (diluido) 10%	Deficiente	Fosfórico 10%	Razonable
Benceno	Muy bueno	Hidróxido de potasio 40%	Excelente
Gasolina (sin plomo)	Razonable	Hidróxido de sodio 50%	Excelente
Hidroclórico 10%	Muy bueno	Hipoclorito de sodio	Muy bueno
Metanol	Deficiente	Sulfúrico 10%	Muy bueno

Representante para Chile **IMESTRE**, Don Luis 697 Parque Ind. Valle Grande, Lampa – Santiago,  
Fono: (56-2) 27997270 e-mail: [ventas@imestre.cl](mailto:ventas@imestre.cl) web: [www.imestre.cl](http://www.imestre.cl)



Metil Etil Ketona	Muy bueno	Tolueno	Excelente
Cloruro de metileno	Deficiente	Fosfato de trisodio	Muy bueno

### **Precaución**

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

Para asistencia técnica sírvase llamar (02) 27997270 **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.

Información de Registro

Código N° 11450 Envase: 9 lbs.

Código N° 97450 Envase: 25 lbs

Representante para Chile **IMESTRE**, Don Luis 697 Parque Ind. Valle Grande, Lampa – Santiago,  
Fono: (56-2) 27997270 e-mail: [ventas@imestre.cl](mailto:ventas@imestre.cl) web: [www.imestre.cl](http://www.imestre.cl)