



## Wear Guard™ High Load

### DESCRIPCION

Un compuesto epóxico que contiene esferas de cerámica de alta alúmina, con una sobresaliente resistencia a la abrasión para condiciones de servicio severo, con partículas mayores que 1/8" (3mm.).

### APLICACIONES RECOMENDADAS

Reparación y protección de chutes, colectores de polvo y cenizas, celdas de flotación, ciclones, cajones de traspaso, codos de tuberías, chipeadores, tolvas, estanques, harneros, molinos, entre otros.

### CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

- Sobresaliente resistencia a la abrasión
- Resiste una amplia gama de sustancias químicas
- Temperatura de servicio de 149°C
- No escurre en superficies verticales o sobre cabeza.

### DATOS DEL PRODUCTO

#### PROPIEDADES TÍPICAS: CURADO 7 DÍAS @ 24°C

Resistencia al corte por adhesión	1,474 psi (10.2 MPa)
Coefficiente de expansión térmica	29 in/in.°F (52.2 cm/cm.°C)
Resistencia a la compresión	11,000 psi (75.8 MPa)
Contracción curada	0.0006 in/in (cm/cm)
Constante dieléctrica	41
Resistencia a la flexión	7,140 psi (49.2 MPa)
Dureza	87 Shore D
Sólidos por volumen	100%
Resistencia a la temperatura	Húmedo: 60°C (140°F); Seco: 149°C (300°F)
Resistencia a la tracción	4,210 psi (29 MPa)

#### PROPIEDADES SIN CURAR A 23°C (72°F)

Color	Gris
Cobertura (1/4" / 6,35 mm)	50 in2/lb (711 cm2/Kg)
Curación completa	16 hrs.
Curación funcional	3 hrs
Proporción de mezcla por volumen	2:1
Proporción de mezcla por peso	2:1
Viscosidad mixta	Masilla antideslizante
Vida útil @ 23.8°C	30 min.
Tiempo de recubrimiento	4 - 6 hrs.
Peso específico	18.4 lb/Gal (2.20 g/cm3)
Volumen	12.9 in3/lb (0.466 cm3/g)

#### PRUEBAS ESTÁNDAR

Resistencia a la compresión	ASTM D 695
Dureza curada Shore D	ASTM D 2240
Coef. de expansión térmica	ASTM D 696
Constante dieléctrica	ASTM D 150
Resistencia a la flexión	ASTM D 790
Resistencia a la tracción del adhesivo	ASTM D 1002
Contracción de curado	ASTM D 2566
Rigidez dieléctrica, voltios/mil	ASTM D 149



## 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. En lo posible arene la superficie a metal blanco con perfil de 3-5 mils, si no es posible esmerile la superficie con un disco abrasivo, para crear una superficie con mejor adherencia. Precaución: el disco abrasivo debe ser usado hasta que el metal blanco aparezca.

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 la 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 una paleta mezcladora T-Shaped o un propulsor Jiffy Mixer modelo ES en un taladro eléctrico, una espátula 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 homogénea sin rayas.

Instrucciones de aplicación

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

PARA RELLENAR GRANDES RANURAS O AGUJEROS Coloque 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 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	Excelente	Nítrico 10%	Muy bueno
Amoniaco	Excelente	Fosfórico 10%	Excelente
Clorhídrico 36%	Excelente	Hidróxido de potasio 40%	Excelente
Gasolina	Excelente	Hidróxido sódico 50%	Excelente
Metanol	Justo	Sulfúrico 10%	Excelente
Etanol	Justo	Tolueno	Excelente
Metiletilcetona	Bajo	Fosfato trisódico	Excelente
Cloruro de metileno	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 / Imestre reemplazaran 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 Stock N° 11490 Envase: 30 lbs.