

TermoWearing® WearAcid HR Compound es un compuesto polimérico de dos componentes, 100% sólido una vez curado, formulado sobre una matriz epóxica de Novolac® que le confiere gran resistencia química a ácidos y químicos fuertes, reforzado con un agregado de perlas de carburo de silicio y óxido de alúmina de alta resistencia, en una combinación de tamaño pequeño y grande, obteniendo un compuesto de excelente resistencia a la abrasión severa a la vez que a la corrosión por ácidos. Especialmente diseñado para proteger, reconstruir y reparar las áreas desgastadas en equipos de proceso donde exista abrasión severa a la vez que ataque químico por ácidos.

Ventajas

- Renueva rápido las superficies desgastadas, reduce el período de parada.
- La vida útil del revestimiento se ve prolongada, debido a la alta resistencia de las perlas de carburo de silicio y óxido de alúmina incorporadas. Estas se suministran en una combinación de tamaño pequeño y grande, que aseguran la máxima densidad de partículas resistentes a la abrasión.
- La matriz epóxica de Novolac® no se degrada frente al ataque de ácidos, evitando el desprendimiento y desgrane, ni se contrae.
- La combinación proporciona alta resistencia a la abrasión, a la vez que alta resistencia química.
- A pesar del alto contenido de perlas, es simple de mezclar y aplicar

Aplicaciones recomendadas

Para la reparación, reconstrucción y protección en

- Baldes tipo almeja y baldes de cargadores frontales que manejan material fino humectado en solución de alta concentración de ácido sulfúrico
- Tolvas de equipo rodante, tolvas de almacenamiento y chutes de traspaso de material fino pre y post lixiviado
- Tuberías y codos de transporte de material fino (hasta 1/4"), humectado en solución de ácido sulfúrico (hasta 98%)
- En general, para equipos de manejo de materiales duros y abrasivos, de tamaño fino (hasta 1/4"), humectados en solución de ácido sulfúrico (hasta 98%) y otros químicos fuertes

Datos técnicos típicos

Color	Cafe
Viscosidad mezcla	Pastosa
Relación de mezcla por peso	2 parte de resina x 1partes de endurecedor
Resistencia a la compresión	ASTM D-695 7 días 13.000 psi - 914 kg/cm2 Fraguado final 16.500 psi - 1.160 kg/cm2
Dureza, Shore D	ASTM D-2240 88 - 92
Temperatura operativa máxima	122 °C constante 250 °C máxima
*Tiempo de trabajo	a 25 °C 25 a 35 minutos
*Tiempo de curado para mover piezas	a 25 °C 1 horas
*Tiempo de curado final	a 25 °C 7 horas
Rendimiento	Juego 11 kg 0,39 M ² espesor de 1/2" (4,4 ft ²)

*Los tiempos de trabajo y fraguado se basan en la temperatura y la masa. Mientras más alta la temperatura, mayor es la masa, más rápido es el fraguado

Preparación de la superficie

- La preparación de la superficie es crucial para el rendimiento a largo plazo de este producto.
- En todas las aplicaciones verticales o sobre cabeza, se recomienda colocar mallas de metal desplegado, unida al sustrato, mediante pinchazos de soldadura, antes de aplicar el WearAcid® HR Compound.
- La superficie donde aplicar el producto, debe estar previamente limpia, seca, siendo indispensable descargar el área de contaminantes por completo.
- Para asegurar una buena adherencia al sustrato, éste debe tener una buena rugosidad. Para ello idealmente, se debe dar una limpieza con chorro abrasivo a metal blanco equivalente a SSPC, SP 5, al metal del sustrato. Cuando esto no sea posible, y en aplicaciones no tan severas, dar la máxima rugosidad que el tiempo de parada y aplicación permitan, efectuando limpieza manual motriz equivalente a SSPC, SP 3.
- En períodos de invierno o de temperatura ambiente muy baja, precalentar la superficie sobre la cual se aplicará el producto, de manera que se sienta tibia al tacto. La temperatura ideal es 25 °C. No aplicar cuando la humedad ambiente supere el 85%
- Finalmente, antes de hacer la instalación, se recomienda limpiar la superficie con un solvente libre de residuos,

TermoChemical Latinamerica S.A

Av. Pdte. Eduardo Frei Montalva Nro. 9231, Quilicura, CP 8710007, Santiago – Chile

Fono: +56 2 2413 5151 – 2 2413 5100

e-Mail: venta_tecnica@termochemical.cl – Web: www.termochemical.com

lo que facilitará la adhesión del producto

Mezcla

- Mida 2 partes de resina por 1 de endurecedor por volumen y peso en una plancha de madera y mezcle hasta que quede de un color uniforme.
- Una vez mezclado el material, el tiempo de trabajo es de 25-35 minutos a 25 °C. (el tiempo depende de la temperatura, a más baja temperatura, más largo es el tiempo de trabajo.)
- Tiempo de fraguado: 7 horas a 25°C. Si se necesita un plazo más corto de tiempo, hay que calentar el material y superficie base.
- Use un respirador para prevenir la inhalación de los gases.
- Limpie de inmediato con jabón y agua la piel y ropa contaminadas.

Modo de Aplicación

- Inmediatamente después de la limpieza con solvente, aplique una capa delgada de producto, a modo de imprimación de la superficie, lo que mejora la adhesión al sustrato.
- Aplique con espátula material adicional, al menos en espesor de 1/4" y así dar una buena protección contra el desgaste.
- A una temperatura ambiente de 25°C, el tiempo de trabajo para medio kilo de producto es de alrededor de 30 minutos y el tiempo de endurecimiento funcional es de 7 horas.

Precaución

No exponer en contacto con la piel, ojos o ropa. No ingerir. Evitar inhalar los vapores. Use un respirador de presión positiva cuando esté trabajando con fuego, soldadura o soplete, cerca del componente fraguado. Use un respirador con filtro para polvo, cuando esté esmerilando o maquinando el producto fraguado

Consejos técnicos para trabajar con Compuestos Poliméricos epóxicos

- El tiempo de fraguado y de trabajo dependen de la temperatura y de la masa.
- Mientras más alta la temperatura, más rápido es el fraguado.
- Mientras mayor la masa del material mezclado, más rápido es el fraguado.

¿Cómo acelerar el fraguado de Compuestos Poliméricos epóxicos a bajas temperaturas?

- Almacene el epóxico a temperatura ambiente.
- Caliente previamente la superficie que se va a reparar, hasta que esté tibia al tacto.

¿Cómo disminuir el fraguado de Compuestos Poliméricos epóxicos a altas temperaturas?

- Mezcle el epóxico en pequeñas masas para prevenir un fraguado muy rápido.
- Enfríe los componentes de resina y endurecedor.

Almacenamiento y duración

- TermoWearing® WearAcid HR Compound**, posee una vida útil de un (1) año cuando se guarda en el envase original sin abrir, en una bodega techada a temperatura ambiente entre 15°C a 35°C. Un buen manipuleo y almacenamiento puede prolongar el período de duración

Empaque

Nro. Parte	Contenido neto	Unidad	Contenido	Peso bruto
99822	11 kilos	1 kit (juego)	Resina, Endurecedor, guantes y espátula	13,60 kilos