



Henkel Corporation
One Henkel Way Rocky
Hill, Connecticut 06067
Telephone: (860) 571-5100
FAX: (860) 571-5465

HOJA DE DESCRIPCION

®

LOCTITE PC 7303 H/T PW KT 25LB EN

□ DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

LOCTITE PC 7303 H / T PW KT 25LB EN es una versión de alta temperatura de Pneu-Wear. Recomendado para codos, colectores de polvo, carcasas de ventiladores, bombas o cualquier aplicación que requiera protección contra la abrasión de partículas finas bajo temperaturas típicas de servicio seco de -29 ° a + 232 ° C (-20 ° a + 450 ° F). Requiere post curado para un rendimiento máximo a altas temperaturas.

Ventajas:

- Cura a la dureza de la cerámica - resiste el desgaste abrasivo por deslizamiento
- No se combará ni encogerá: se adapta a superficies elevadas e irregulares
- Renueva las superficies desgastadas rápidamente: reduce el tiempo de inactividad

APLICACIONES TÍPICAS

- Sistemas de transporte neumático
- Agotadores
- Conductos y tolvas
- Ciclones y molinos pulverizadores
- Codos
- Paletas y carcasas de ventiladores
- Depuradores

INSTRUCCIONES DE USO

Preparación de la superficie:

La preparación adecuada de la superficie es fundamental para el rendimiento a largo plazo de este producto. Los requisitos exactos varían según la severidad de la aplicación, la vida útil esperada y las condiciones iniciales del sustrato.

1. En todas las aplicaciones verticales o elevadas, se recomienda encarecidamente soldar por puntos la malla metálica expandida sobre el sustrato de metal antes de la aplicación de Pneu-wear de alta temperatura.
2. Limpiar, secar y lijar la superficie de aplicación. Cuanto más completo sea el grado de preparación de la superficie, mejor será el rendimiento de la aplicación. Si es posible, se recomienda pulir la superficie con chorro de arena hasta obtener un estándar de metal casi blanco (SSPC-SP10 / NACE No. 2). Para aplicaciones menos severas, es adecuado raspar la superficie con herramientas manuales.
3. Se recomienda limpiar con solvente sin residuos como paso final para ayudar en la adhesión.

Mezcla:

- Mida 4 partes de resina por 1 parte de endurecedor por volumen o transfiera el kit completo a una superficie de mezcla limpia y seca y mezcle hasta que tenga un color uniforme. (Si las temperaturas de la resina y el endurecedor son de 15 ° C (60 ° F) o menos, precaliente la resina solo a aproximadamente 32 ° C (90 ° F) pero sin exceder los 38 ° C (100 ° F)

Solicitud:

1. Aplique material completamente mezclado a la superficie preparada.
2. Aplique inicialmente el material en una capa muy fina para "humedecer" la superficie y evitar que quede aire atrapado.
3. Aplique el material con un espesor mínimo de 0,64 cm (¼ ").
4. A 25 ° C (77 ° F), el tiempo de trabajo es de 30 minutos. El tiempo de trabajo y curado depende de la temperatura y la masa; cuanto mayor es la temperatura, mayor es la masa, más rápido es el curado.
5. Postcurar a 148 ° C (300 ° F) durante 2 horas.

¡Precaución! Use un respirador aprobado de presión positiva con suministro de aire cuando suelde o corte con soplete cerca del compuesto curado. Utilice un aparato de respiración autónomo aprobado al quemar, soldar o cortar con soplete en interiores cerca del compuesto curado. Utilice un respirador aprobado para polvos y nieblas al esmerilar o mecanizar compuesto curado. NO use llama abierta sobre el compuesto. Consulte otras precauciones en la hoja de datos de seguridad del material.

CONSEJOS TÉCNICOS PARA TRABAJAR CON EPOXIES

El tiempo de trabajo y el tiempo de curado dependen de la temperatura y la masa:

- Cuanto mayor sea la temperatura, más rápido será el curado.
- Cuanto mayor sea la masa de material mezclado, más rápido será el curado.

Para acelerar el curado de epoxis a bajas temperaturas:

- Almacene el epoxi a temperatura ambiente.
- Precaliente la superficie de reparación hasta que esté tibia al tacto. Para retardar el curado de epoxis a altas temperaturas:
- Mezcle epoxi en pequeñas masas para evitar un curado rápido.
- Enfríe el (los) componente (s) de resina / endurecedor.

PROPIEDADES DEL MATERIAL MEZCLADO SIN CURAR

Valor típico

Apariencia Pasta gris oscuro

**Relación de mezcla (R: H) por volumen 4: 1
por peso 4: 1**

**Cobertura 0,8 m2 a 0,63 cm de espesor por cada 25 lb.
8.7 ft2 @ ¼" de espesor por cada 25 lb.**

RENDIMIENTO TÍPICO DE CURADO

(@ 25°C a menos que se indique lo contrario)

Propiedades de curado Valor típico

Vida laboral, minutos 30

Tiempo de curado, horas Requiere poscurado, consulte las instrucciones de uso

PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL CURADO

(@ 25°C a menos que se indique lo contrario)

Propiedades físicas Valor típico Resistencia a la compresión, ASTM D695, psi (N / mm2) 15.000 (103,4) Dureza ASTM D-2240, Shore D 90

INFORMACIÓN GENERAL

Este producto no se recomienda para su uso en oxígeno puro y / o sistemas ricos en oxígeno y no debe seleccionarse como sellador para cloro u otros materiales oxidantes fuertes.

Para obtener información sobre la manipulación segura de este producto, consulte la Hoja de datos de seguridad del material (MSDS).

Numero de parte	tamaño
235622 98372	25 lb. kit

Almacenamiento

Idealmente, el producto debe almacenarse en un lugar fresco y seco en recipientes sin abrir a una temperatura entre 8 ° C y 28 ° C (46 ° F a 82 ° F) a menos que se indique lo contrario. El almacenamiento óptimo se encuentra en la mitad inferior de este rango de temperatura. Para evitar la contaminación del producto no utilizado, no devuelva ningún material a su envase original. Para obtener más información específica sobre la vida útil, comuníquese con su Centro de Servicio Técnico local..

NOT FOR PRODUCT SPECIFICATIONS.
THE TECHNICAL DATA CONTAINED HEREIN ARE INTENDED AS REFERENCE ONLY.
PLEASE CONTACT LOCTITE CORPORATION QUALITY DEPARTMENT FOR ASSISTANCE AND RECOMMENDATIONS ON SPECIFICATIONS FOR THIS PRODUCT.
ROCKY HILL, CT FAX: +1 (860)-571-5473 DUBLIN, IRELAND FAX: +353-(1)-451 - 9959

Data Ranges

The data contained herein may be reported as a typical value and/or range. Values are based on actual test data and are verified on a periodic basis.

Note

The data contained herein are furnished for information only and are believed to be reliable. We cannot assume responsibility for the results obtained by others over whose methods we have no control. It is the user's responsibility to determine suitability for the user's purpose of any production methods mentioned herein and to adopt such precautions as may be advisable for the protection of property and of persons against any hazards that may be involved in the handling and use thereof. In light of the foregoing, **Loctite Corporation specifically disclaims all warranties expressed or implied, including warranties of merchantability or fitness for a particular purpose, arising from sale or use of Loctite Corporation's products. Loctite Corporation specifically disclaims any liability for consequential or incidental damages of any kind, including lost profits.** The discussion herein of various processes or compositions is not to be interpreted as representation that they are free from domination of patents owned by others or as a license under any Loctite Corporation patents that may cover such processes or compositions. We recommend that each prospective user test his proposed application before repetitive use, using this data as a guide. This product may be covered by one or more United States or foreign patents or patent applications.