

## Wear Guard™ High Impact

11460 – 13,6Kg

Revisão Sid 02 05/06/2014  
ITW Devcon 01 26/01/2012

Descrição	Massa epóxi de alta performance contendo micro esferas de alumina com complemento de acrilato de uretano para máxima resistência contra impacto e abrasão para equipamentos que necessitem de resistência a impacto e flexibilidade.	
Uso Pretendido	Aplicações envolvendo alto impacto em exaustores, bombas de polpa, peneiras, transportadores helicoidais e outros equipamentos que sofram alta abrasão ou desgaste intenso com o agravante do impacto.	
Características do Produto	<b>Alta resistência ao desgaste</b> <b>Fácil aplicação com espátula, não escorre</b> <b>Alta resistência a impactos e compressão</b> <b>Resiste a temperatura de até 149°C</b>	
Limitações	Nenhuma.	
Propriedades Físicas Típicas	Os dados devem ser considerados somente representativos e não devem ser usados para finalidades do projeto.	
	<b>Após 7 dias de cura a 75°F (24°C)</b>	
	Tensão de Cisalhamento Adesiva	2567 psi
	Coefficiente de expansão térmica	34 [(in)(in x °F)] x 10 <sup>-6</sup>
	Cor	Cinza escuro
	Resistência a Compressão	7250 psi
	Cobertura	14 kg/m <sup>2</sup> a 6,35mm
	Tempo de Cura	16 horas
	Dureza pós cura	85D
	Contração pós cura	0,0006 in/in
	Constante Dielétrica	46,0
	Resistência Dielétrica	340 volts/mil
	Resistência à Flexão	6144 psi
	Tempo de Cura Funcional	6 a 8 horas
	Proporção de Mistura por volume	2,5:1
	Proporção de Mistura por peso	2,5:1
	Viscosidade da mistura	Massa
	Módulo de Elasticidade	3,36 psi x 10 <sup>5</sup> in
	Tempo de Trabalho a 24°C	30 minutos
	Tempo de Recobrimento (limite)	4 a 6 horas
	% Sólidos por Volume	100
	Peso Específico	2,23 g/cm <sup>3</sup>
	Volume Específico	0,4cm <sup>3</sup> /g
	Temperatura de Resistência (úmido)	60°C
	Temperatura de Resistência (seco)	149°C
	Condutividade Térmica	1,8[(cal x cm) / (sec x cm <sup>2</sup> x °C)] x 10 <sup>-3</sup>
Preparação da Superfície	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) Limpar completamente a superfície com Devcon® Cleaner Blend 300 ou similar para remover todo o óleo, graxa e sujeira.</li> <li>2) Para melhor adesão lixar ou fazer um jateamento abrasivo na superfície com granulometria de 8 a 40 mesh, ou com disco abrasivo para criar uma área com melhor adesão. (Cuidado: Um disco abrasivo só pode ser usado, desde que crie a rugosidade requerida.) O perfil desejado é de 3 a 5 mils e com as bordas definidas. Não aplicar em bordas com cantos vivos.</li> </ol> <p>Nota: Para metais expostos a água do mar ou soluções salinas, realizar jateamento abrasivo e em seguida jato de água de alta pressão, então deixe da noite para o dia para que o metal "transpire" levando para a superfície os sais que o contaminam. Repita o jateamento para retirar todos os sais solúveis. Realizar teste de contaminação de cloreto para determinar o conteúdo de sais não solúveis (não pode ultrapassar 40 ppm).</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>3) Limpar novamente a superfície com Devcon® Cleaner Blend 300 ou similar para eliminar todos os vestígios de óleo, graxa, sujeira ou qualquer substância proveniente do jateamento abrasivo.</li> <li>4) Executar a aplicação logo após a preparação da superfície, eliminando assim qualquer risco de contaminação.</li> </ol> <p>CONDIÇÕES DE TRABALHO: A temperatura ideal de aplicação é de 13-32°C. Em condições frias, recomenda-se o aquecimento da área de reparo até 38-43°C. Para o produto atingir propriedades máximas de adesão, providenciar para a aplicação e a cura do epóxi, área livre de umidade, contaminação ou solventes.</p>	

#### NORMAS

Resistência a Compressão ASTM D 695  
Tensão de Cisalhamento Adesivo ASTM D 1002  
Contração pós cura ASTM D 2566  
Resistência dielétrica volts/mil ASTM D 149  
Constante Dielétrica ASTM D 150  
Módulo de Elasticidade ASTM D 638  
Dureza pós cura Shore D ASTM D 2240  
Coeficiente de expansão térmica ASTM D 696  
Resistência a Flexão ASTM D 790  
Condutividade Térmica ASTM C 177

### Instruções De Mistura

-Recomenda-se o uso de todo o conteúdo da embalagem, caso contrário, utilizar a proporção de mistura mencionada anteriormente.

- 1) Adicionar o endurecedor à resina.
- 2) Misturar completamente com chave de fenda ou com ferramenta similar (continuamente raspando o material dos lados e no fundo do recipiente), até uma consistência uniforme ser obtida.

**VOLUMES MÉDIOS:** Colocar a resina e o endurecedor em uma superfície plana de papelão, madeira ou folha plástica. Usar uma espátula ou objeto com lâmina larga para misturar o material como é descrito na etapa 2.

**VOLUMES GRANDES:** Usar uma pá misturadora modelo T ou misturador Jiffy modelo ES do tipo hélice acoplado a uma furadeira. Misturar completamente com movimentos de cima para baixo até obter uma mistura homogênea de resina e do endurecedor.

### Instruções De Aplicação

#### INFORMAÇÃO ADICIONAL NA PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES:

Quando o jateamento abrasivo não for possível e o uso do metal expandido não for usado, aplicar Devcon® Brushable Ceramic 11 a 18 mils (0,3 a 0,45mm) para preparar a superfície metálica. Deixar curar por aproximadamente 2 horas, ou até atingir o ponto de gel. Aplicar o Wear Guard HI Impact imediatamente após este período. Não deixar a base de Brushable Ceramic curar completamente antes da aplicação do W.G. HI Impact.

Espalhar o material misturado pressionando firmemente contra a superfície a ser reparada para assegurar o máximo contato com a superfície, na espessura mínima de 6,35mm. A cura do Devcon® Wear Guard HI Impact ocorrerá em 16 horas. Pode ser usinado, furado, rosqueado e pintado.

#### PARA RECONSTRUIR ÁREAS QUEBRADAS, TRINCAS OU FUROS GRANDES

Colocar uma folha de fibra de vidro, metal expandido, ou prendedores mecânicos entre a área de reparo e o Devcon® Wear Guard Fine Load antes da aplicação.

#### PARA APLICAÇÕES EM SUPERFÍCIES VERTICAIS:

Devcon® Wear Guard Fine Load pode ser aplicado na espessura de 19mm sem escorrer.

#### PARA PROPRIEDADES FÍSICAS EXTREMAS:

Cura em temperatura ambiente por 2,5 horas. Cura aquecida a 93°C por 4 horas.

#### PARA APLICAÇÕES FEITAS ABAIXO DE 21°C

Aplicações de epóxi em temperaturas abaixo de 21°C alongará o tempo de cura funcional e o tempo de trabalho. Aplicando-se a uma temperatura acima de 21°C o efeito será inverso. O tempo de cura funcional e de trabalho será menor.

### Armazenamento

Armazenar em temperatura ambiente.

### Conformidades

Nenhuma.

### Resistências Químicas

As resistências químicas são verificadas após 7 dias de cura em temperatura ambiente [30 dias de imersão a 24°C].

1,1,1- Tricloroetano	Muito Bom	Nítrico 10%	Regular
Amônia	Excelente	Fosfórico 10%	Regular
Benzeno	Muito Bom	Hidróxido de Potássio 40%	Excelente
Gasolina (sem chumbo)	Excelente	Hidróxido de Sódio 50%	Excelente
Ácido Clorídrico 10%	Muito Bom	Sulfúrico 10%	Muito Bom
Metanol	Ruim	Tolueno	Excelente
Metil Etil Cetona	Ruim	Fosfato de Sódio III	Muito Bom
Diclorometano	Ruim		

### Precauções

Favor consultar material apropriado de normas de Segurança (MSDS), antes de usar este produto. Para assistência técnica, favor ligar para (11) 3474-4300.

**SOMENTE PARA USO INDUSTRIAL.**

### Garantia

Devcon® irá repor qualquer material que apresentar defeito. Devido a armazenagem, manipulação e aplicação estarem além de nosso controle, não podemos aceitar nenhuma responsabilidade sobre os resultados obtidos.

### Aviso Legal

Todas as informações contidas nesta folha de dados foram baseadas em testes de laboratório e não tem a finalidade de projeto. A ITW Devcon não faz nenhuma reclamação ou garantia à respeito destes dados.