

## DFense Blok™

05/07/2011

Sistema epóxico con carga de cerámica de alúmina con excepcional resistencia al desgaste y la abrasión para condiciones de servicio severo.

### Aplicaciones recomendadas

Repara depuradores, colectores de cenizas, codos de tuberías, harneros, rampas, chipeadores, bins, tolvas, estanques, y separadores. Protege extractores, lavaderos, ventiladores, chancadores, trituradores y chutes de alimentación.

### Características del producto

- Excepcional resistencia al desgaste y la abrasión
- Capaz de soportar fuerzas de alto impacto
- Resistente a una amplia gama de químicos
- No escurre

### Datos del producto

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

Resistencia al corte por adhesión	2,616 psi
Coefficiente de expansión térmica	29 [(in.) / (in x °F)] x 10 (-6)
Color	Gris
Resistencia a la compresión	7.145 psi
Dureza de curado	77D
Contracción después de curado	0.0005 in./in.
Constante dieléctrica	49
Resistencia a la flexión	7.876 psi
Tiempo de recapa	2 a 3 horas
Gravedad específica	2.21
Volumen específico	12.6 in(3)/lb
Resistencia a la temperatura	Húmedo: 60 °C; Seco: 149 °C

#### Sin curar

% sólidos por volumen	100
Cobertura/lb	47 sq.in/lb @ ¼"
Tiempo de curado	16 horas
Curado funcional	4-5 horas
Razón de mezcla por volumen	2:1
Razón de mezcla por peso	100:45
Viscosidad de la mezcla	Pasta que no escurre
Pot Life @ 24°C	25 minutos

#### TESTS REALIZADOS

Resistencia a la compresión ASTM D 695	Dureza de curado Shore D ASTM D 2240
Constante Dieléctrica ASTM D 150	Resistencia al corte por adhesión ASTM D1002
Contracción de curado ASTM D 2566	Resistencia a la flexión ASTM D 790
Coefficiente de expansión térmica ASTM D 696	

## 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.

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 del granallado



Ventas Comerciales e Industriales Cía. Ltda

URDENOR II MZ 233 SOLAR 4, Guayaquil – Ecuador Fono: 593 42 316603 – 593 42 316875, Fax: 593

42 316885 [www.vecoin.net](http://www.vecoin.net) – [info@vecoin.net](mailto:info@vecoin.net)

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, así como 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 el destornillador 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 libre de rayas.

TAMAÑOS INTERMEDIOS (1,2,3 lb unidades): Ponga la resina y el endurecedor en algo liso, superficies desechables como cartón, madera enchapada o de plástico. Use una paleta o herramienta de pala para mezclar el material como se indica en el paso 2 anterior.

TAMAÑOS GRANDES (25 lb, 30 lb, 50 lb.): 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.

### **Instrucciones de aplicación**

#### **INFORMACIÓN DE PREPARACIÓN SUPERFICIAL ADICIONAL:**

Si no es posible granallar, y no se puede utilizar metal expandible, se recomienda usar Devcon DFense Blok™ Surface Wetting Agent. El DFense Blok™ Surface Wetting Agent también puede ser usado siempre que se desee maximizar las propiedades de adhesión de curado (corte, pelado, impacto). Aplique DFense Blok™ Surface Wetting Agent de 10 a 20 mils para preparar la superficie del metal. Aplique inmediatamente DFense Blok sobre el DFense Blok™ Surface Wetting Agent. Se recomienda que el DFense Blok™ sea aplicado dentro de 45 minutos de mezcla/aplicación del DFense Blok™ Surface Wetting Agent. Si se excede esta ventana y el DFense Blok™ Surface Wetting Agent se pone duro, se recomienda una segunda capa.

Esparza el material mezclado sobre el área a reparar en un espesor mínimo de ¼". Trabaje firmemente en el sustrato para garantizar la máxima superficie de contacto. DFense Blok™ cura completamente en 16 horas. Consejos de aplicación: una delgada capa de Devcon Cleaner Blend 300 (o Alcohol Isopropyl (IPA) con una concentración mayor que el 91%, o alcohol desnaturalizado) en la superficie de la herramienta utilizada para transferir/esparcir el DFense Blok™ resultará en fácil viabilidad.

#### **PARA RELLENAR GRANDES RANURAS O AGUJEROS**

Coloque hojas de fibra de vidrio, metal expandido o sujetadores mecánicos entre la zona a reparar y el DFense Blok™ previo a la aplicación.

#### **PARA APLICACIONES EN SUPERFICIES VERTICALES**

DFense Blok™ puede ser espatulado hasta 1/4" de espesor sin escurrir. Si se desea mayor grosor vertical, aplique la primera capa a ¾", espere a que el producto esté firme y se disipe la reacción de calor, aplique una segunda capa a ¾". Repita si es necesario.

#### **PARA APLICACIONES EN ALTO**

El DFense Blok™ Surface Wetting Agent es recomendado para facilitar su aplicación en superficies elevadas. Consulte el primer párrafo de Instrucciones de Aplicación para ver los detalles. DFense Blok™ puede ser aplicado hasta ½" en superficies elevadas. Si se desea un mayor espesor aplique la primera capa a ½", espere hasta que el producto esté firme y se disipe la reacción de calor, aplique una segunda capa a ½". Repita si es necesario.

#### **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	Fosfórico 10%	Deficiente
Amoniaco	Excelente	Nítrico 10%	Deficiente
Gasolina (sin plomo)	Razonable	Hidróxido de potasio 40%	Excelente
Hidroclórico 10%	Muy bueno	Hidróxido de sodio 50%	Excelente
Metanol	Deficiente	Sulfúrico 10%	Muy bueno
Metil etil ketona	Deficiente	Fosfato de trisodio	Muy bueno
Metileno clorhídrico	Deficiente	Tolueno	Excelente
Benceno	Muy bueno		



Ventas Comerciales e Industriales Cía. Ltda

URDENOR II MZ 233 SOLAR 4, Guayaquil – Ecuador Fono: 593 42 316603 – 593 42 316875, Fax: 593

42 316885 [www.vecoin.net](http://www.vecoin.net) – [info@vecoin.net](mailto:info@vecoin.net)

### **Precaución**

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

Para asistencia técnica sírvase llamar (02) 7997270 ó al Fax: (02) 7997290. **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 Cód. N° 11330 Envase: 30 lbs.



Ventas Comerciales e Industriales Cía. Ltda

URDENOR II MZ. 233 SOLAR 4, Guayaquil – Ecuador Fono: 593 42 316603 – 593 42 316875, Fax: 593 42 316885 [www.vecoin.net](http://www.vecoin.net) – [info@vecoin.net](mailto:info@vecoin.net)