

LOCTITE[®] PC 7332[™]

 LOCTITE[®] PC 7332[™], Julio2022

Descripción del producto

 LOCTITE[®] PC 7332[™] provee las siguientes características:

Tecnología	Epóxico
Tipo químico	Epóxico
Aspecto (Resina)	Gris oscuro
Aspecto (Endurecedor)	Gris oscuro
Apariencia (Mezclado)	Gris
Componentes	Bicomponente - requiere mezclado
Relación de mezcla, en peso- Parte A: Parte B	4 : 1
Relación de mezcla en volumen: Parte A: Parte B	4 : 1
Curado	Curado a temperatura ambiente
Aplicación	Revestimiento protector
Temperatura aplicación	de 10 a 40°C (50 a 104°F)
Beneficios específicos	<ul style="list-style-type: none"> • Relleno de carburo de silicio para una resistencia excepcional a la erosión. • Matriz de polímero - proporciona resistencia química. • Fácil de mezclar y usar - renueva rápidamente las superficies desgastadas, reduce el tiempo de inactividad. • Prolonga la vida útil - resiste el desgaste abrasivo por deslizamiento, la erosión del lodo y elimina el costoso inventario de componentes de desgaste. • No escurre, proporciona resistencia a la abrasión en superficies verticales o superiores.

canaletas y otros equipos. Este producto se utiliza normalmente en aplicaciones con un rango de operación de -30 °C a 120 °C.

PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL SIN CURAR

Resina

Densidad @ 25°C, ISO 1675, g/cm ³	2.26
Viscosidad, Brookfield DV-II Pro, 25°C, mPa·s (cP):	3,500,000
Husillo 7, Velocidad 1 rpm	

Endurecedor

Densidad @ 25°C, ISO 1675, g/cm ³	2.21
Viscosidad, Brookfield DV-II Pro, 25°C, mPa·s (cP):	1,400,000
Husillo 7, Velocidad 1 rpm	

Mezcla

Densidad @ 25°C, ISO 1675, g/cm ³	2.25
--	------

CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DE CURADO

Especificaciones de Curado

Tiempo de Trabajo @ 25 °C, min	30
Tiempo de curado @ 25 °C, horas	6
Cobertura @ 0.6 cm de espesor por 10 kg kit, m ²	0.74

PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL CURADO

Curado durante 24 horas @ 25°C

Propiedades Físicas:

Dureza, ISO 868, Durómetro Tipo D	85
Resistencia a la temperatura en húmedo, °C (CSA-Z245.20-06/CSA-Z245.21-06 Rating 1)	>90

Nota a la norma CSA: Después del almacenamiento en aire o agua caliente durante 24 horas a la temperatura indicada, el recubrimiento aplicado en un panel de metal, de clasificación 1, no puede ser retirado limpiamente.

LOCTITE[®] PC 7332[™] es un sistema de resina epoxica 100% sólida, de dos partes, relleno de carburo de silicio, diseñado para proteger, reconstruir y reparar las zonas de alto desgaste del equipo de procesamiento, como las bombas y conductos de desulfuración, las bombas de lodo y las bombas de granulación de escoria que están sujetas a una abrasión húmeda severa. También se puede utilizar para la abrasión de partículas en condiciones secas en los codos de transporte, las

Para un acceso directo con el departamento de ventas y a la asistencia técnica, visite: www.henkel.com/industrial



Curando durante 7 días @ 25°C

Propiedades Físicas:

Temperatura de Transición Vítrea (Tg) TMA, ISO 11359-2, °C	76
Coefficiente de Dilatación Térmica, ISO 11359-2, K ⁻¹ :	
Por debajo Tg	1.73×10 ⁻⁰⁵
Por encima Tg	12.63×10 ⁻⁰⁵
Resistencia a la compresión , ASTM D695	N/mm ² 96.9 (psi) (14,000)
Prueba de abrasión (pérdida de peso),% ASTM B 611	0.29
Prueba de erosión (pérdida de peso),% ASTM G 75	0.13
Prueba Mill (pérdida de peso),% ASTM G 75-01:	
2 horas	0.33
4 horas	0.43
6 horas	0.6
Prueba de abrasión (pérdida de peso),% ASTM G 65	0.16
Prueba Gas Jet Erosion (Pérdida de peso),% ASTM G76-04:	
Ángulo 45°	0.089
Ángulo 90°	0.074

COMPORTAMIENTO DEL MATERIAL CURADO

Tiempo de curado no especificado.

Esfuerzo al corte en placa, ASTM D1002 Acero granallado	N/mm ² 11.3 (psi) (1,600)
Esfuerzo al corte en placa, ASTM D1002 Aluminio granallado	N/mm ² 9.5 (psi) (1,400)

INFORMACIÓN GENERAL

Este producto no está recomendado para uso con oxígeno puro y/o sistemas enriquecidos con oxígeno y no debe ser seleccionado como sellador para cloro u otro agente fuertemente oxidante.

Para información sobre el manejo seguro de este producto, consulte la Hoja de Seguridad del Material (MSDS).

No utilizar como especificaciones del producto.

Los datos técnicos que aquí se mencionan, se deben utilizar únicamente como referencia. Favor de contactar al departamento técnico para asistencia y recomendaciones sobre las especificaciones del producto.

Modo de empleo:**Preparación de las Superficies**

La preparación de las superficies es un paso crítico para el buen desempeño del producto a lo largo del tiempo. Los requerimientos variarán de acuerdo con la severidad de la aplicación, vida de servicio esperada y condiciones iniciales del sustrato

1. Elimine la suciedad, el aceite, la grasa, etc. con un limpiador adecuado, por ejemplo, un sistema de limpieza con agua a alta presión utilizando Loctite® SF 7840™ (Loctite® Natural Blue® limpiador/desengrasante).
2. Granallar todas las superficies a ser recubiertas con una arenilla angular de bordes afilados a una profundidad de perfil de 75 a 100 micrones, y un grado de limpieza de Metal Cercano al Blanco (SIS SA 2½ /SSPC-SP 10).
3. Después del granallado, las superficies metálicas deben limpiarse con un limpiador sin agua, por ejemplo con Loctite® SF 7365™ y dejar que la superficie se seque antes de la aplicación del producto. Recubrir la superficie antes de que se produzca cualquier oxidación o contaminación.
4. El metal que ha estado en contacto con soluciones salinas, por ejemplo, agua de mar, debe ser arenado y chorreado con agua a alta presión, dejándolo durante 24 horas para permitir que cualquier sal en el metal sude a la superficie. Debe realizarse una prueba de contaminación por cloruro. El procedimiento debe repetirse hasta que la concentración de cloruro en la superficie sea inferior a 50mg/ m²

Mezclado

1. Mida 4 partes de resina a 1 partes de endurecedor en volumen o peso.
2. Trasfiera cantidades previamente pesadas o el kit completo sobre una superficie limpia y seca y mezclar con una espátula hasta obtener un color uniforme..
3. Si mezclan cantidades más grandes, se puede utilizar una cuchilla de mezclado en espiral unido a un taladro eléctrico o neumático con un torque alto..
4. Si la temperatura de la resina y del endurecedor son 15 °C o menor, precalentar solo la resina, aproximadamente a 30 °C pero no exceder de 40 °C.

Modo de Empleo:

1. Aplicar el material totalmente mezclado sobre la superficie previamente preparada.
2. Inicialmente aplicar el material en una capa muy fina para "humedecer" la superficie y evitar que se formen burbujas.
3. Aplicar hasta obtener el grosor deseado (Mínimo 6 mm), evitar dejar aire atrapado.
4. A 25 °C el tiempo de trabajo es 30 minutos, y el curado funcional es de 7 horas. El tiempo de trabajo y de curado depende de la temperatura y la masa - cuanto más alta sea la temperatura y mayor sea la masa, más rápida será la curación.

Para un acceso directo con el departamento de ventas y a la asistencia técnica, visite: www.henkel.com/industrial



Inspección

- Visualmente revise que no haya agujeros o puntos vacíos después de la aplicación..
- Una vez que el recubrimiento se haya curado, repita la inspección visual para confirmar la ausencia de agujeros, vacíos o áreas dañadas..
- Controlar el espesor del recubrimiento, especialmente en los puntos críticos.
- Para confirmar la continuidad del revestimiento, realizar un ensayo con un detector de defectos.

Reparaciones

Los vacíos, los agujeros y las zonas de bajo espesor que se encuentren en el revestimiento deben repararse desgastando ligeramente, limpiando y aplicando más producto.

Limpieza:

1. Inmediatamente después de usar herramientas limpias con un limpiador adecuado, por ejemplo, Loctite® SF 7365™ o un disolvente como la acetona o el alcohol isopropílico. Una vez curado, el material sólo puede ser removido mecánicamente.

Recomendaciones Técnicas para trabajar con Materiales Epóxicos**Condiciones ambientales**

- Humedad relativa: <85%
- Temperatura ambiente: >15°C (60°F)
- La temperatura del sustrato siempre debe ser de 3°C (7 °F) mayor al punto de rocío, para evitar la formación de humedad en las partes.

El tiempo de trabajo y de curado dependerán de la temperatura y la masa:

- Cuanto más alta sea la temperatura, más rápido será el curado..
- Cuanto más sea la cantidad de producto aplicado, más rápido será el curado..

Para acelerar el curado de los materiales epóxicos a bajas temperaturas:

- Almacene el epóxico a temperatura ambiente o aclimate la resina / endurecedor antes de mezclar. Nunca utilice flama directa..
- Precalentar la superficie a reparar hasta que al tocarla se sienta templada..
- Mida las condiciones ambientales para tener unas condiciones ambientales adecuadas para la aplicación..

Para retardar el curado de los materiales epóxicos en altas temperaturas:

- Almacene el epóxico a temperatura ambiente o enfríe la resina / endurecedor antes de mezclar..
- Trabaje durante las horas frescas de la mañana y en la sombra del sol directo..

Almacenamiento

Almacenar el producto en su envase, cerrado y en lugar seco. La información sobre el almacenamiento puede estar indicada en el etiquetado del envase del producto. Almacenamiento óptimo: 8 °C a 21 °C para cartuchos de 50ml a 400 ml, de 2 °C a 8 °C para baldes de 22kg . El almacenamiento a temperatura inferior a 2 °C o superior a 21 °C puede afectar negativamente a las propiedades del producto. El material que se extraiga del envase puede resultar contaminado durante su uso. No retornar el producto sobrante al envase original. Henkel Corporation no puede asumir ninguna responsabilidad por el producto que haya sido contaminado o almacenado en otras condiciones distintas a las previamente indicadas. Si se necesita información adicional, por favor contactar.

Conversiones

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$
 $\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$
 $\text{mm} / 25.4 = \text{pulgadas}$
 $\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$
 $\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$
 $\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 0.738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$
 $\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$
 $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

Para un acceso directo con el departamento de ventas y a la asistencia técnica, visite: www.henkel.com/industrial



Exoneración de responsabilidad

Nota:

La información proporcionada en esta Hoja de Datos Técnicos (HDT), incluyendo las recomendaciones de uso y aplicación del producto, se basan en nuestro conocimiento y experiencia con el producto a la fecha de elaboración de esta HDT. El producto puede tener una gran variedad de aplicaciones y diferentes condiciones de trabajo y aplicación de acuerdo al medio en que se encuentre, las cuales se encuentran fuera de nuestro control. Por lo tanto, Henkel no será responsable de la idoneidad de nuestro producto en sus procesos y condiciones de producción para el cual se utilice, ni de las aplicaciones o resultados que se esperen del mismo. Recomendamos que lleve a cabo sus propias pruebas para confirmar el funcionamiento de nuestro producto.

Se excluye cualquier responsabilidad sobre la información en la Hoja de Datos Técnicos o en cualquier otra recomendación oral o escrita relativa al producto en cuestión, excepto en los casos en que así se haya acordado expresamente o en caso de muerte o lesiones causados por nuestra negligencia o cualquier otra responsabilidad derivada de las leyes aplicables en materia de productos defectuosos.

En caso de los productos entregados por Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS and Henkel France SA favor de tener en cuenta lo siguiente:

No obstante, en caso de que Henkel resultase responsable, sean cualesquiera los motivos. La responsabilidad no podrá superar en ningún caso el costo de la entrega correspondiente.

En caso de los productos entregados por Henkel Colombiana, S.A.S. tomar en cuenta la siguiente información:

La información proporcionada en esta Hoja de Datos Técnicos (HDT), incluyendo las recomendaciones de uso y aplicación del producto, se basan en nuestro conocimiento y experiencia con el producto a la fecha de elaboración de esta HDT. Por lo tanto, Henkel no será responsable de la idoneidad de nuestro producto en sus procesos y condiciones de producción para el cual se utilice, ni de las aplicaciones o resultados que se esperen del mismo. Recomendamos que lleve a cabo sus propias pruebas para confirmar el funcionamiento de nuestro producto.

Se excluye cualquier responsabilidad sobre la información en la Hoja de Datos Técnicos o en cualquier otra recomendación oral o escrita relativa al producto en cuestión, excepto en los casos en que así se haya acordado expresamente o en caso de muerte o lesiones causados por nuestra negligencia o cualquier otra responsabilidad derivada de las leyes aplicables en materia de productos defectuosos.

En caso de que los productos sean entregados por Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc., o Henkel Canada, Inc. tener en cuenta la siguiente información:

Los datos aquí contenidos se facilitan sólo para información, y se consideran fiables. No se pueden asumir responsabilidades de los resultados obtenidos por otros sobre cuyos métodos no se tiene control alguno. Es responsabilidad del usuario determinar la aptitud de los métodos de producción aquí mencionados para sus propios fines, y adoptar las precauciones que sean recomendables para proteger a toda persona o propiedad de los riesgos que pueda entrañar la manipulación y utilización de los productos. A la vista de lo anterior, **Henkel Corporation declina específicamente todas las garantías explícitas o implícitas, incluyendo garantías de comercialización o instalación para un propósito en particular, producidas por la venta o uso de productos de Henkel Corporation. Henkel Corporation declina específicamente cualquier responsabilidad por daños de cualquier tipo, incidentales o derivados como consecuencia del uso de los productos, incluyendo la pérdida de ganancias.**

La exposición aquí ofrecida sobre procesos o composiciones, no debe interpretarse como una afirmación de que estos estén libres de patentes que obran en poder de otras firmas, o que son licencias de Henkel Corporation, que pueden cubrir dichos procesos o composiciones. Se recomienda a cada posible usuario que pruebe la aplicación propuesta antes de su utilización habitual, empleando estos datos como guía. Este producto puede estar cubierto por una o varias patentes estadounidenses o de otras nacionalidades, o por solicitudes.

Uso de la marca registrada

A no ser que se indique lo contrario, todas las marcas registradas de este documento son marcas de Henkel Corporation en EE.UU. y en cualquier otro lugar. ® Indica una marca registrada en la oficina de patentes y marcas de EE.UU.

Para un acceso directo con el departamento de ventas y a la asistencia técnica, visite: www.henkel.com/industrial

