

Wencon Exhaust Repair Kit

El producto para reparación de escape de soldadura en frío resistente a altas temperaturas.

- Resiste temperaturas de hasta 1300°C (2400°F)
- Resiste el contacto directo con la llama
- Repara grietas, rellena agujeros y hoyos
- Rápido curado al calentarse
- Compuesto con un componente – no necesita mezclar, solo agitar

Wencon Exhaust Repair es un producto de un solo componente para soldadura en frío de acero que se puede usar para reparar grietas y agujeros en equipos que están expuestos a temperaturas por sobre 1300°C (2400°F).

Las aplicaciones habituales incluyen cabezales de motores, bloques de motor y colectores y también hornos y calderas. Wencon Exhaust Repair es especialmente valiosa en áreas y situaciones en las que no se puede realizar una soldadura por calor tradicional.

Wencon Exhaust Repair se seca hasta un 95% a temperatura ambiente dentro de tres horas de aplicación. El 100% del curado se puede obtener dentro de 24 horas o en solo 15 minutos cuando se aplica calor.

Wencon Exhaust Repair se puede esmerilar cuando se seca. El compuesto tiene buena adhesión sobre todas las superficies metálicas. Wencon Exhaust Repair no se corroerá ni oxidará y es resistente a los productos químicos.

El Wencon Exhaust Repair Kit contiene:

- Wencon Exhaust Repair Compound, 2 x 250 g (2 x 0,23 lb)
- Malla metálica de reforzamiento, 10 x 50 cm (4 x 20 pulgadas)
- Espátula
- Hoja de aplicación

Nota:

Es importante notar que este producto está diseñado solo para reparaciones de emergencia externas de grietas y filtraciones.

Números del producto:

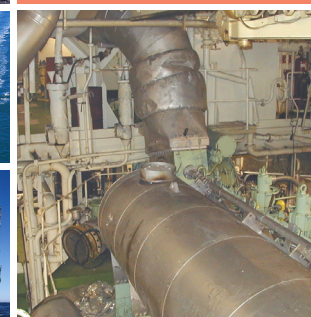
Nº 1070 Wencon Exhaust Repair Kit, 2x250 g (2 x 0,23 lb)

Nº IMPA

812340

Nº ISSA

75.553.25



No. 4 - 01.04.2013



Descripción general

Un compuesto de un solo componente para reparación de soldadura en frío, con alta resistencia al calor.

Preparación de la superficie

La superficie siempre debe estar limpia, seca y libre de grasa, en lo posible.

Se puede obtener una mejor adhesión al esmerilar o granallar la superficie antes de la aplicación.

Proporción de mezcla

No se necesita mezclar. Simplemente agite el contenido antes de utilizar.

Aplicación

Aplicar una cantidad adecuada de Exhaust Repair Compound en y alrededor de la filtración.

Cortar la malla de alambre de refuerzo y fijarla en el área de la reparación. Mantener la malla en el lugar colocando bandas de acero o alambre de acero.

Aplicar una segunda capa del compuesto reparador y dejar por 3 a 4 horas de curado inicialmente.

Calentar lentamente hasta llegar a 95°C (200°F) por 15 minutos para un curado total.

Tiempo de curado

Curado inicial de 3 a 4 horas a temperatura ambiente.

Curado total a temperatura ambiente dentro de 24 horas.

Curado total a 95°C (200°F) aproximadamente en 15 minutos.

Maquinabilidad

Después del curado, el producto se puede labrar a máquina.

Volumen específico

330 cm³ por kilogramo (20,1 pulgada³/kg)

Resistencia a la Temperatura

Hasta 1300°C (2400°F)

Resistencia química

El compuesto es resistente al aceite, agua, agua de mar y la mayoría de los ácidos diluidos y álcalis y también a diversos solventes.

Duración

@ 20°C: 3 años (68°F)

Precauciones de manejo

Leer las instrucciones de uso y la Información sobre Seguridad

Danish Business Limitada

Ramon Subercaseaux # 1268 of. 1005
San Miguel
Santiago - Chile
Tel. +56 (2) 570 9656
E-mail: c.heise@danishbusiness.net
Web: www.danishbusiness.net