

# LOCTITE® PC 7218™

Conocido como LOCTITE® 7218 NORDBAK WEARING COMPOUND

LOCTITE® PC 7218™, Noviembre 2019

## Descripción del producto

LOCTITE® PC 7218™ provee las siguientes características:

<b>Tecnología</b>	Epóxico
Tipo químico	Epóxico
Aspecto (Resina)	Gris
Aspecto - Mezcla	Gris
Componentes	Bicomponente - Resina & Endurecedor
Proporción de Mezcla por peso (Resina : Endurecedor)	2 : 1
Relación de Mezcla por volumen (Resina : Endurecedor)	2 : 1
<b>Curado</b>	Después de mezclar cure a temperatura ambiente
<b>Aplicación</b>	Recubrimiento
Temperatura de aplicación	de 10 a 40°C (50 a 104°F)
Temperatura de servicio	120°C (248°F)
Beneficios específicos	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Revestimiento y reparación de piezas metálicas desgastadas o corroídas</li> <li>• Protege los metales contra químicos, abrasivos y agentes corrosivos</li> <li>• Relleno de cerámica para un excelente resistencia a la abrasión</li> <li>• No escurre, proporciona resistencia a la abrasión en superficies verticales o superiores</li> </ul>

LOCTITE® PC 7218™ Es una pasta de epoxi cerámica de dos partes diseñada para proteger, reconstruir y reparar áreas de alto desgaste de equipos de proceso. Este producto es usado en aplicaciones con temperaturas comprendidas entre los -30 °C a 120 °C. Las aplicaciones típicas incluyen codos de transporte y transiciones, revestimientos de bombas e impulsores, revestimientos de tolvas y tolvas, cuerpos de ciclones y separadores, álabes de ventiladores y alojamientos, y colectores y extractores de polvo.

## PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL SIN CURAR

### Parte A:

Densidad @ 25 °C, ISO 1675, g/cm <sup>3</sup>	2.3
Viscosidad	Pasta

### Parte B:

Densidad @ 25 °C, ISO 1675, g/cm <sup>3</sup>	2.4
Viscosidad	Pasta

### Mezcla:

Densidad @ 25 °C, ISO 1675, g/cm <sup>3</sup>	2.3
Viscosidad	Pasta

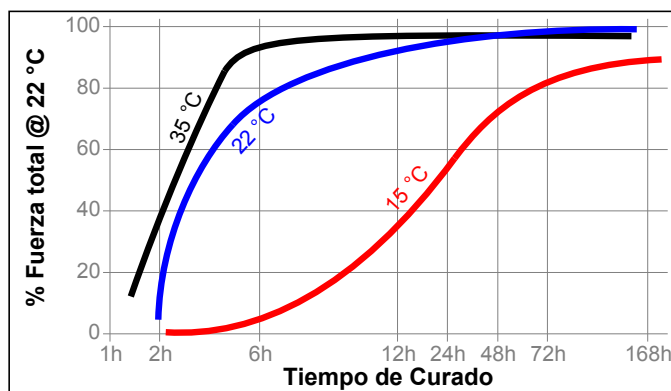
## CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DE CURADO

### Especificaciones de Curado

Tiempo de gel, ASTM D2471 minutos	87
Tiempo de reaplicación @ 25 °C, horas	1

### Velocidad de curado vs Temperatura

El siguiente gráfico muestra la resistencia al cizallamiento desarrollada con el tiempo en placas de aluminio y acero dulce cortadas con chorro de arena y probadas según ISO 4587.



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

**PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL CURADO**

Curado por 7 días @ 22 °C

**Propiedades Físicas:**

Temperatura de transición vítrea (Tg), °C TMA, ISO 11359-2	77
Coeficiente de Expansión Térmica, ISO 11359-2, K <sup>-1</sup> :	
Por debajo Tg	23×10 <sup>-6</sup>
Por encima Tg	74×10 <sup>-6</sup>
Dureza (Shore D), ASTM D2240	90
Contracción en Volumen, ASTM D 792, %	2.1

**Propiedades Eléctricas:**

Resistencia dieléctrica, ASTM D149, kV/mm,	3.39
--	------

**Propiedades del adhesivo:**

Resistencia al corte en placas, ISO 4587::

Acero dulce (Sandblastado)	N/mm <sup>2</sup>	7.6
	(psi)	1,102
Acero Inoxidable	N/mm <sup>2</sup>	8.4
	(psi)	1,218

**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).**

**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. Eliminar la suciedad, aceite, grasa, etc. con un limpiador adecuado, ej. sistema de limpieza con agua a alta presión.
2. Todas las soldaduras por saltos, salpicaduras de soldadura, perdigones y otras asperezas de la superficie deben rectificarse; los socavados y las picaduras deben ser rectificadas y rellenados. Todas las proyecciones, bordes afilados, puntos altos y filetes deben rectificarse en un radio de al menos 3 mm y todas las esquinas también deben redondearse para maximizar el rendimiento del producto.
3. Granallar todas las superficies a tratar con lija de perfil afilado de hasta una profundidad de 75 a 100 micras (3 a 4 mils), hasta obtener un grado de limpieza de "metal blanco" (SIS SA 2½ /SSPC-SP 10)..
4. Después del granallado, se deben limpiar las partes metálicas, por ejemplo con LOCTITE® SF 7070™ y recubrirse antes de que la oxidación o cualquier contaminación ocurra en la pieza.
5. El metal que haya estado en contacto con soluciones salinas, ej. agua marina, debe granallarse con chorro de arena y con agua a alta presión, dejar transcurrir 24 horas para permitir que la sal se condense en la superficie. Debe realizarse un ensayo de contaminación

por cloruros. Repetir el procedimiento hasta que la concentración de cloruro en la superficie esté por debajo de 40 ppm.

**Aplicación:**

1. Espesor de película por capa: mínimo 6 mm (0.24 pulgadas).
2. Aplicar el producto sobre la superficie preparada, aplicando una primer capa.
3. Inmediatamente después, formar el espesor deseado..

**Inspección**

- Para detectar posibles poros y fallos, inspeccionar justo tras la aplicación.
- Once the coating has cured, repeat visual inspection to confirm absence of pinholes, voids or damaged areas..
- Control thickness of the coating, especially in the critical areas.
- Para confirmar la continuidad del revestimiento, realizar un ensayo con un detector de defectos.

**Precaución:** Use una mascarilla de aire de presión positiva adecuada cuando solde o corte con soplete cerca del compuesto curado.

No use flama abierta sobre el compuesto.

**Color**

Es posible que el color varíe entre los diferentes lotes, esto no afecta el desempeño del producto.

**Cobertura**

Para alcanzar un espesor de 6 mm (.24 pulgadas), la cobertura del producto deberá ser 0.1 m<sup>2</sup> (1.08 ft<sup>2</sup>) por 1 kg (2.2 lb), excluyendo las sobre capas, reparaciones, etc

**Reparación**

Cualquier hueco, agujero o áreas de bajo espesor que se encuentren en el revestimiento, deben repararse por abrasión, limpiando y aplicando otro producto.

**Limpieza**

Usar limpiadores tales como LOCTITE® SF 7070™ o solventes como acetona o isopropanol. Una vez curado, el producto solo 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.

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



El tiempo de trabajo y de curado dependerán de la temperatura y la cantidad de producto:

- 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..

### 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.

### Storage

Store product in the unopened container in a dry location. Storage information may be indicated on the product container labeling.

**Almacenamiento óptimo: 8 °C to 21 °C. El almacenamiento a temperatura inferior a 8 °C o superior a 28 °C puede afectar negativamente a las propiedades del producto.**

Material removed from containers may be contaminated during use. Do not return product to the original container. Henkel Corporation cannot assume responsibility for product which has been contaminated or stored under conditions other than those previously indicated. If additional information is required, please contact your local Technical Service Center or Customer Service Representative.

### Conversiones

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

### 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](http://www.henkel.com/industrial)



---

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

