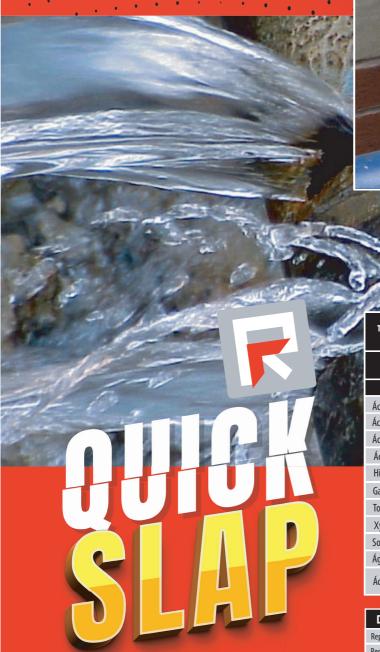
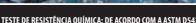
WEAR BOND RI 53

Aço Rápido Massa



KIT DE BANDAGEM DE REFORÇO E REPARO DE TUBOS INDUSTRIAIS

WEAR BOND RI 53 Aço Rápido Massa é um produto formulado com resinas poliméricas modificadas, 100% sólidos, bi-componente, modificadores, contendo em sua formulação aço 1020 e fibra de vidro como reforço estrutural.



TESTE DE RESISTÊNCIA QUÍMICA

Solução testada	Resultado*
Ácido Sulfúrico 10%	Sem alterações
Ácido Sulfúrico 50%	Sem alterações
Ácido clorídrico 10%	Sem alterações
Ácido clorídrico 50%	Sem alterações
Hidróxido de Sódio 20%	Sem alterações
Gasolina	Sem alterações
Tolueno	Sem alterações
Xylene	Sem alterações
Solvente	Sem alterações
Água distilada	Sem alterações
Ácido Nítrico 50"	Formação de bolha

DADOS TÉCNICOS E INFORMAÇÕES DO QUICK SLAP

DADOS IECINICOS E INI ONIMAÇÕES DO	QUICK JE
Reparos de acordo com API 570, ASME PCC2	Sim
Resistência a pressão no momento do reparo (* Com o Kit QUICK SLAP para 60psi*)	Vazament sob pressa
Resistência a pressão para reparos permanentes	500psi
Pressão máxima para reparos temporários (resultado de 1/hora teste laboratório)	2100psi*
Resistência permanente da temperatura	148°C 300°F
Resistência intermitente da temperatura	260°C 500°F
Reparo de tubulação de água potável (*com a utilização do kit contendo acessos para sistemas de água potável)	Sim*
Kits feitos sob medida	Sim
Força de tração	36,000 psi
Força de flexão	26,000 psi
Força compreensiva	26,000 psi
Força dielétrica/Rigidez	16,000 volts
Certificado de corrosão	Sim
Aditivos para evitar que a resina endureça na embalagem	Sim

AÇÃO RÁPIDA E EFICAZ!

WEAR BOND RI 53

Solicite a visita agora de um de nossos consultores, e elimine os vazamentos indesejáveis de suas tubulações.





Mistura:

Adicione o conteúdo do endurecedor na embalagem da resina e misture bem por três minutos, certificando-se que o produto das bordas e do fundo da embalagem estejam bem misturados. Caso queira misturar menos que o conteúdo da embalagem, dose 01 parte de resina para uma parte de endurecedor.

Aplicação:

Após a mistura dos dois componentes, procure aplicá-lo o mais rápido possível, sobre a superfície previamente preparada, pois a trabalhabilidade é de 5 a 7 minutos a 23°C. Tenha sempre em mente que grandes quantidades curam mais rapidamente, desta forma prepare uma quantia que possa ser aplicada confortavelmente. Faça o acabamento com o auxílio do pincel. Caso queira aplicar uma outra demão, deixe o Quick Slap atingir o estado de gel (quando toca-se com o dedo e o produto ainda está mole mas não sai na mão) e aplica-se a nova demão. Deverá endurecer entre 5 e 10 minutos a temperatura de 22°C sendo muito importante que a temperatura da peça esteja no mínimo a 16°C, pois menor que isso demora mais para curar.

É utilizado na recuperação de falhas de peças fundidas, rechupes, na construção de presilhas e prendedores de peças com formato irregular, para usinagem. Indicado para recuperação de tubulações furadas, blocos de motores, blocos de compressores, bombas e válvulas. Carcaças de bombas trincadas e roscas sem fim. etc.



© 31 98435 9904
E: RUMOINDUSTRIAL.COM.BR

WWW.RUMOINDUSTRIAL.COM.BR