

PROBACK®

HIGH PERFORMANCE BACKING COMPOUND

Respaldo para Chancadoras y Molinos

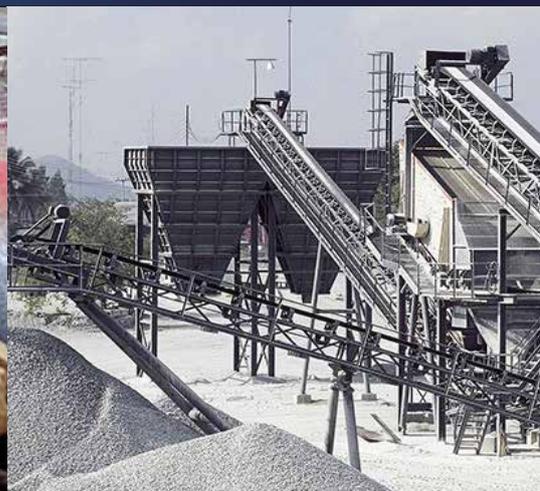
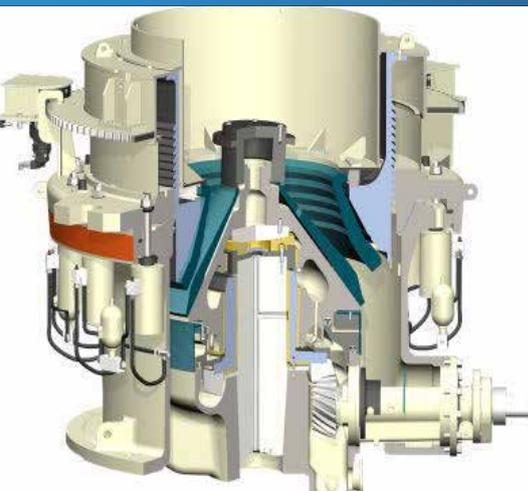


Aplicaciones

- Compuesto epóxico para el relleno de los respaldos metálicos de molinos y chancadoras cónicas y giratorias.
- Debido a su excelente fluidez y a su bajo encogimiento **PROBACK HP BACKING COMPOUND** rellena todas las cavidades entre los forros y el cuerpo de las chancadoras o molinos logrando una buena adhesión y soporte.

Ventajas

- **PROBACK HP BACKING COMPOUND** no necesita un equipo especial para su aplicación y permite mezclar fácilmente la resina con el catalizador en el lugar de trabajo.
- De baja viscosidad y con propiedades de antisedimentación que facilita el vertido y buena penetración.
- Rápida reactividad con excelentes propiedades mecánicas.
- Excelente estabilidad volumétrica que elimina la formación de vacíos entre el respaldo y los revestimientos o las estructuras de soporte.
- Fácil y seguro de usar.
- Alta resistencia a la compresión e impacto (High Performance)
- Ahorro sustancial seguridad en comparación con el respaldo de zinc convencional.



Procyon®

PROCYON LABS INC
www.procyon-labs.com
PROBACK™

PROBACK®

HIGH PERFORMANCE BACKING COMPOUND

Respaldo para Chancadoras y Molinos

Datos de Rendimiento

Propiedades y Especificaciones Técnicas

Curado a 7 días @25 °C

Aspecto (Visual)	Líquido Viscoso, Rojo parduzco
Densidad	1.5 gr/cm ³
Viscosidad	7000 cP
Mezcla Resina : Catalizador	100 : 4
Tiempo de trabajo	20 a 25 minutos
Curado funcional	4 horas
Curado total	24 horas
Fuerza compresiva	19,500 psi (ASTM D695)
Resistencia a la tracción	6,500 psi (ASTM D638)
Dureza	90 Shore-D (ASTM - D2240)
Gravedad específica	1.6
Resistencia al calor	70 – 80 °C
Contracción después del curado	0.5 % Max
Absorción de humedad max.	0.2 – 0.5 % Max
Estabilidad de Almacenamiento	12 meses
Rendimiento Balde 10 kg	6,667 cm ³
Rendimiento Balde 25 kg	16,667 cm ³



PROBACK®

HIGH PERFORMANCE BACKING COMPOUND

Respaldo para Chancadoras y Molinos

Instrucciones de Uso

- Todas las piezas metálicas en contacto con **PROBACK HP BACKING COMPOUND** deben estar libres de óxido, suciedad, grasa o aceite. Selle los orificios de los ganchos y las juntas inferiores, proteja las partes roscadas de los ejes donde sea necesario.
- Premezcle la resina (Parte A) en su envase durante 2 a 3 minutos.
- Agite bien el catalizador (Parte B) mezclando bien su contenido.
- Mezcle bien ambos componentes durante aprox. 5 a 6 minutos con un taladro o agitador de baja velocidad hasta que lograr un producto con viscosidad y color uniforme.
- Vierta la mezcla suavemente en el área de aplicación permitiendo que el compuesto llene la cavidad y deslice el aire que está enfrente.
- Los sucesivos envases de **PROBACK HP BACKING COMPOUND** se pueden mezclar y verter individualmente según sea necesario, sin ningún problema de adherencia.
- No utilice llamas abiertas en el compuesto.

Recomendaciones

- El tiempo de procesamiento y el tiempo de curado dependen de la temperatura ambiente. Cuanto mayor sea la temperatura, más rápido será el curado. Para acelerar la curación de **PROBACK HP BACKING COMPOUND** a bajas temperaturas precalentar el material hasta alcanzar la temperatura de proceso.
- Almacene en un lugar fresco y seco por debajo de los 25 °C y mantenga alejado de fuentes de calor.

Tamaño de Envases	Peso	N° Parte
Kit x 25 kg (55 lb)	Resina (A) : 24.10 kg Catalizador (B) : 0.90 kg	PR11025A PR11025B
Kit x 10 kg (22 lb)	Resina (A) : 9.65 kg Catalizador (B) : 0.35 kg	PR11010A PR11010B