

## DESCRIPTION

MeCaBack 900 est un système d'époxy 100% solide et sans solvant créé pour combler les lacunes derrière les plaques d'usure, offrant une résistance à la compression et aux chocs dans des conditions extrêmes.

Ce produit est conçu pour se couler facilement afin de combler l'espace derrière les plaques d'usure et offre une stabilité volumétrique et un soutien amortisseur en vue d'améliorer le rendement opérationnel du système de concassage.

Une fois le produit versé en place, il ne rétrécit pratiquement pas après le séchage, ce qui élimine les vides et le désalignement et assure un contact adéquat avec la plaque d'usure.

MeCaBack 900 est facile à utiliser et sans VOC, éther butylglycidyle ni nonylphénols, générant peu d'odeur durant l'installation et procurant un environnement sécuritaire pour l'opérateur. Une technologie unique de changement de couleur est incorporée dans la réaction du polymère afin d'assurer le bon ratio de mélange du produit et éliminer les erreurs et les retouches.

MeCaBack 900 permet une remise en service rapide, réduit les temps d'arrêt, tout en fournissant un support accru au revêtement d'usure.

## APPLICATIONS

- Concasseurs à cône
- Broyeurs
- Banc de machine
- Concasseur giratoire
- Plaques d'appui
- Jointoiment

## INSTALLATION

### Entreposage

Maintenir l'entreposage du produit entre 65°F-80°F (18°C-27°C). Le fait d'entreposer le produit en dehors de ces barèmes nuira à la préparation, au versement et au séchage du produit. Une réaction exothermique se produit lors du séchage. Plus la taille de la masse est élevée, plus le temps de séchage sera rapide.

### Directives de préparation

Mélanger la partie A de la résine pendant 1 minute. Il se peut qu'elle s'entasse grandement au fond. Secouer la partie B du durcisseur pendant 1 minute. Mélanger la résine et verser lentement dans le durcisseur. Mélanger les 2 composantes pendant au moins 2 minutes. Ne pas mélanger à haute vitesse puisque cela introduirait de l'air dans la préparation.

### Versement

Verser la préparation immédiatement après l'avoir mélangée. Verser le mélange à un seul endroit et laisser le MeCaBack 900 remplir les cavités et chasser l'air. Afin d'éviter que le composé ne se déverse dans les zones indésirables, utiliser un carton, du ruban adhésif, de l'argile ou tout autre moyen pour freiner le débit. Pour enlever facilement le revêtement, il faut recouvrir les surfaces avec un agent de séparation à base de silicone.

## INFORMATION TECHNIQUE

Performance / Propriétés		Résultats
Dureté	ASTM D2240	[Shore D] 83
Résistance à la compression	ASTM D695	Jusqu'à 18,000 lb/po <sup>2</sup> (=125 MPa)
Réduction du volume		< 2%
Absorption d'eau		< 1%
Résistivité de surface		Isolant > x 10 <sup>12</sup> ohms

## DONNÉES PHYSIQUES

Couleur	Bleu
Ratio de mélange	6:1 par volume
Ratio de mélange	10.8:1 par poids
Temps de travail (77°F / 25°C)	30 minutes
Temps de gel (77°F / 25°C)	50 minutes
Application à basse température	50°F (10°C)
% de matières solides	100 %
Odeur	Peu à aucune
Viscosité de la résine (77°F / 25°C, tige 6, 20 rpm)	38,000 cPs
Viscosité du durcisseur (77°F/25°C, tige 6, 20 rpm)	960 cPs
Viscosité lorsque mélangé (77°F/25°C, tige 6, 20 rpm)	11 000 cPs
Densité de la résine	1,81 g/ml
Densité du durcisseur	1,01 g/ml
Densité lorsque mélangé (Résine + Durcisseur)	1,70 g/ml
Temp. de fonctionnement max. – Env. sec	250°F (121°C)
Durée de durcissement - Touché (77°F/25°C)	3 heures
Durée de durcissement - Manipulé (77°F/25°C)	8 heures

## DONNÉES DE COUVERTURE

Poids de la trousse	Taux de couverture théorique
2 gallons (12.9 Kg)	462 po <sup>3</sup> (7570 cm <sup>3</sup> )

## EMBALLAGE

2 Gal / 7.6 litres / 28.4 lb / 12.9 kg

## VOTRE RESSOURCE POUR LES SOLUTIONS DE PROTECTION, RÉPARATION ET D'ASSEMBLAGE

