



**Lebeton**  
Composites para la industria

# ANDINITA

Ref. 4041

## BACKING MATERIAL



Relleno epóxico 100% sólidos, de baja viscosidad, especialmente desarrollado para ser la solución y dar un mejor performance a la industria minera,

sobre todo considerando sus condiciones geográficas y climáticas brindando una máxima protección, adhesión y soporte, recomendado especialmente para usarse como material de respaldo en las placas de desgaste, como en los forros de las chancadoras giratorias cónicas, molinos y en otras múltiples aplicaciones que realizan el papel de rellenos. Eliminando las holguras entre liners y brindándoles una muy buena adhesión y soporte.

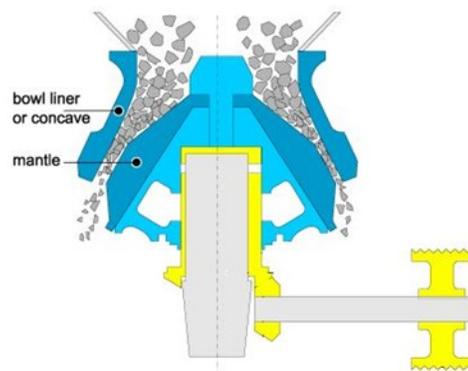
Muy fácil de preparar y aplicar, solo hay que mezclar las 2 fases en las cantidades pre-determinadas y vaciar hasta rellenar los espacios vacíos; no requiere equipos especiales para su aplicación, ahorra tiempo durante el cambio de las placas de desgaste y por lo tanto también se ahorra en costos de mantenimiento. Por lo que es más seguro, reemplaza a los respaldos convencionales de zinc

### Características Y Ventajas:

- Alta resistencia a la compresión y al impacto.
- Se aplica en cualquier tipo, marca y modelo de chancadora giratoria cónica de rocas.
- Producto epóxico que no contiene volátiles (100% sólidos), por lo cual cuenta con una alta estabilidad volumétrica.
- Baja viscosidad, penetra, rellena y elimina los vacíos entre los forros.
- Se trabaja a temperatura ambiente.
- No calienta durante la preparación por lo tanto no dilata ni encoje durante el curado lo que previene y evita la desalineación.
- No es inflamable y emite muy bajo olor.
- Muy buena resistencia a los ácidos y álcalis.
- Muy buena adherencia al fierro, acero, madera, cemento, vidrio, cerámica y otros.

### Aplicaciones:

- Mantle.
- Bowl.
- Bowl using fillier blocks.
- Concave.
- Concave ring.
- Cualquier otro relleno o filler.
- Anclaje de maquinarias y equipos.



### INSTRUCCIONES

#### Preparación de la superficie:

1. Una vez desarmadas las partes y piezas, retirar todo residuo anterior del ANDINITA puede ser con cincel y comba, amoladora, etc.
2. Limpiar bien las grasas que puedan contener. Se puede utilizar algún solvente y luego dejar airear por unos 5 minutos, esto para dejar que evapore.
3. Con una compresora de aire sopletar bien el polvo y otros residuos que puedan quedar sobre las piezas para evitar que actúen como agente desmoldante.
4. Ensamblar las partes y piezas.
5. Sellar las ranuras para evitar las fugas.



**Lebeton**  
Composites para la Industria

### Preparación del ANDINTA Backing Material:

1. Temperatura ideal de trabajo de 17 C. a 22 C.
2. Destapar el kit ANDINITA y batir por separado cada una de las dos fases, hasta homogenizar la mezcla.
3. Mezclar las dos fases del kit ANDINITA en las proporciones entregadas.
4. Batir la mezcla por espacio de unos 10 minutos.
5. Aplicar en las zonas o superficies ya preparadas. Se cuenta con un pot-life o tiempo de trabajo de aproximadamente 30 minutos.
6. Dejar secar y a las dos horas ya se encuentra listo para el trabajo pesado.



### Nota:

Una vez mezcladas las dos fases, empieza la reacción química por lo que si se requiere una menor cantidad (rendimiento 3,500 c.c. por galón), tener presente las siguientes proporciones:

En volumen

- 3 partes de la primera fase (color verde).
- 1 parte de la segunda fase (color ámbar)

En Peso

- 400 grs. de la primera fase (color verde).
- 80 grs. de la segunda fase (color ámbar).

### ALMACENAJE:

Para una mejor conservación se recomienda almacenar el ANDINTA en un lugar cerrado, seco y a una temperatura aproximada 60°F-75°F (15°C - 24°C), por lo menos 48 horas antes de su uso.

La exposición prolongada a las temperaturas por debajo de 50°F (10°C) puede afectar el rendimiento del producto como:

- Dificultad para mezclar resina y el endurecedor.
- Dificultad para verter o vaciar, se incrementará la viscosidad.
- Tiempo de la cura más Largo.

### PRESENTACION:

ANDINITA Backing Material se presenta en kit de 1 galón, permitiendo una fácil y practica aplicación en ubicaciones difíciles de acceder. También tenemos presentaciones más grandes de 5 galones para un fácil transporte y manipulación.

### Recomendaciones:

Adicionalmente a las instrucciones anteriormente mencionadas en casos extremos se pueden seguir los siguientes consejos:

- El tiempo de curado depende del tiempo y de la masa.
- A mayor temperatura y mayor cantidad de masa, más rápido curará.
- Ambientes fríos:
  - ◇ Calentar el Backing Material en baño maría o colocarlo cerca a un emisor de calor pero sin contacto directo.
  - ◇ Calentar las piezas bowl, mantle, externamente con una antorcha o soplete a una temperatura aproximada de 26 C.
  - ◇ Incrementar el tiempo de batido lo cual a su vez reduce su viscosidad, esto mejora su facilidad de vaciado. Con cuidado de no excederse hasta calentar la mezcla porque ocasiona una reacción exotérmica.
- Ambientes calientes:
  - ◇ Para incrementar el tiempo de curado puede preparar pequeñas cantidades.
  - ◇ Enfriando el material como con hielo en el exterior del contenedor.



**Lebeton**  
Composites para la Industria

### PRECAUCIONES:

En caso de de ser personas alérgicas a ciertos productos químicos se sugiere siempre solicitar atención médica y seguir las siguientes instrucciones:

Caso	Preventivo	Consecuencias	Recomendación
Contacto con Piel	Utilizar guantes	Irritación	Limpie el exceso en la piel y lavar con agua y jabón por 15 minutos.
Contacto con Ojos	Utilizar lentes protectores de seguridad	Irritación severa	Lavar con abundante agua por 15 minutos abriendo los párpados con los dedos para un buen enjuague.
Sobre inhalación a los vapores	Utilizar Mascarilla respiratoria y trabajar en lugares abiertos o ventilados	Puede causar irritación severa en la nariz, garganta y tracto respiratorio.	Trasladar a un lugar con aire fresco y bien ventilado.

### ESPECIFICACIONES TECNICAS:

	Impact Strengh (ASTM D-256)	: 50
	Compressive Strength (ASTM D 695-54)	: 15,000 psi.
	Tensile Strength (ASTMD638-61T)	: 6,000psi.
	Harness Shore D	: 85
	Pot Life	: 15min
	Gel Time	: 30 min
	Color de mezcla	: Verde
	Density (gr/cm)	: 1.74
	Ratio Volumen	: 3:1
	Ratio Peso	: 40:8