código: **SELLANTE IEC / FIBRA DELGA**

INFORMACION GENERAL

Aptos para áreas Clase 1 Div. 1, grupo C y D, según NEC art. 500 (UL).
Aptos para áreas clasificadas como Ex d II C, según IEC 79.0 y 79.1.

APLICACIONES

El sellante IEC es un sistema de dos productos que actúa en forma compuesta, se utilizan al pasar de un área clasificada como peligrosa a otra no peligrosa o de distinta clasificación dentro del NEC Art. 500.
Debe sellarse toda entrada o salida de cajas que contengan llaves interruptoras, fusibles, relés, resistores u otros aparatos que puedan producir arcos, chispas o elevadas temperaturas, a no más de 450 mm. de dicha caja. Uniones, codos, reducciones, cuplas, niples, cajas y condulets a prueba de explosión, serán los únicos elementos permitidos entre el sellador y la caja.
En casos de vincular, 2 cajas entre sí, generadoras de chispa un solo sellador será admitido si la distancia entre ellas no supera los 900 mm.
Toda cañería de largo recorrido, debe seccionarse en tramos de 15 a 30 m. , disminuyendo la distancia a medida que aumenta el ø de la misma.
Son de uso para productos de la serie de selladores EXSVH, EXSV y EXSVD.

PRESENTACION

SELLANTE IEC
Fabricación:
Resina epoxidica de dos componentes:
Resina: Compuesto A
Endurecedor: Compuesto B

Presentación:
Resina: En envase cilíndrico de capacidad 1 litro, conteniendo 700 grs.
Endurecedor: En envase cilíndrico, conteniendo 350 grs.

Nota: Ambos envases se identifican por medio de etiquetas autoadhesivas.

Compuesto Sellante **A**

Compuesto Sellante **B**

Fibra Delga

FIBRA DELGA
Fabricación:
Fibra de algodón de relleno.

Presentación: En paquete x 200 grs.

Consumo aproximado de Compuesto Sellante A y B preparado (base)

Tamaño Rosca	Código del Sellador	Volumen prom. (cm3)	Equivalente en peso (gr)	Unidades por base
1/2"	EXSVH 17	18.75	29	36
3/4"	EXSVH 27	31.3	48	21
1"	EXSVH 37	50.75	79	13
1 1/4"	EXSVH 47	81.75	127	8
1 1/2"	EXSVH 57	131.5	204	5
2"	EXSVH 63	296.5	460	2
	EXSVH 67			
2 1/2"	EXSVH 73	616	955	1
	EXSVH 77			
3"	EXSVH 83	911	1412	1/2
	EXSVH 87			
4"	EXSVH 93	2666	4132	1/4
	EXSVH 97			

Los pesos y dimesiones son aproximados.

Tamaño Rosca	Código del Sellador	Volumen prom. (cm3)	Equivalente en peso (gr)	Unidades por base
1/2"	EXSV 17	20.8	32	32
3/4"	EXSV 27	42.8	66	16
1"	EXSV 37	55.9	87	12
1 1/4"	EXSV 47	138.7	215	5
1 1/2"	EXSV 57	191.4	297	3
2"	EXSV 63	440.3	682	1
	EXSV 67			
2 1/2"	EXSV 73	954	1479	1/2
	EXSV 77			
3"	EXSV 83	1225	1899	1/2
	EXSV 87			
4"	EXSV 93	3166	4907	1/5
	EXSV 97			

Los pesos y dimesiones son aproximados.

Tamaño Rosca	Código del Sellador	Volumen prom. (cm3)	Equivalente en peso (gr)	Unidades por base
1/2"	EXSVD 17	20.8	32	32
3/4"	EXSVD 27	42.8	66	16
1"	EXSVD 37	55.9	87	12
1 1/4"	EXSVD 47	-	-	-
1 1/2"	EXSVD 57	131.5	204	5
2"	EXSVD 63	296.5	460	2
	EXSVD 67			
2 1/2"	EXSVD 73	616	955	1
	EXSVD 77			
3"	EXSVD 83	911	1412	1/2
	EXSVD 87			
4"	EXSVD 93	2666	4132	1/4
	EXSVD 97			

Los pesos y dimesiones son aproximados.

Ejemplo de pedido

Sellante Delga epoxidico

Código	Peso unit. (kg)		Empaque mín. (unid.)
	Compuesto A	Compuesto B	
Sellante IEC	0,70	0,35	1

Característica técnica
Densidad: 1,55 grs/cm3
Comportamiento ante llama: Ignifugo
Materiales en contacto: Aluminio ; PVC

Fibra para selladores IEC x 200 gr.

Código	Peso unit. (kg)	Empaque mín. (unid.)
Fibra Delga	0,20	1

Característica técnica
No debe posser restos metálicos o partículas de tamaños considerables

Manipuleo (Medidas de seguridad)

Proteger PIEL y OJOS. Utilizar guantes descartables, antiparras y ropa de trabajo adecuada.
En caso de contacto con la PIEL, lavarse inmediatamente con abundante agua tibia y jabón.
En caso de contacto con los OJOS, lavarse con abundante agua tibia. Si después de lavado persisten las molestias, consulte con el médico.
Xi – irritante.

Instrucción Técnica de Instalación

1.- La superficie donde será aplicada la mezcla debe estar libre de polvo, humedad o grasitud. Si es necesario puede recurrir al uso de algún solvente para su limpieza. No usar alcohol o nafta. En ambiente frío, conviene entibiar ambos componentes antes de utilizarlos.
2.- Coloque en el interior del sellador la "Fibra Delga" de modo que evite el colado del sellante. Para lograr un perfecto llenado es recomendable que la fibra quede lo mas compacta posible en el interior del sellador, inclusive en los intersticios formados entre los cables.
3.- Importante: homogeneicé el contenido del envase A (resina sellante) antes de mezclar.
4.- Vierta el contenido del recipiente B (endurecedor) dentro del envase A (resina sellante), para lograr ~1 kg. de compuesto sellante. Mezcle con una varilla plana hasta lograr color y viscosidad uniforme. Para obtener otras cantidades, debe tenerse en cuenta que la relación de mezcla en peso es de 100 (A) a 50 (B)
5.- En sellados verticales, para evitar que el compuesto "escape" por deficiencia del colocado de fibra, se recomienda que se vierta solo un poco de éste dentro del sellador de modo que al menos forme piel. En sellado horizontal lo conveniente es embeber la fibra en el compuesto.
6.- Vierta el resto de la mezcla en el sellador hasta el inicio de la rosca del tapón. Debe tenerse en cuenta que una vez preparada la mezcla, el tiempo de manipuleo es limitado (p.e. para un 1 kg. a 30º c es de 60 minutos).
7.- En selladores de gran volumen (mayores a 1") es recomendable realizar el llenado en dos etapas (con un lapso de 24 hs. entre cada etapa)
8.- Deje orear al menos 30 minutos y coloque el tapón.
No habilitar la instalación antes del tiempo de curado (24 hs, dependiendo de la temperatura y cantidad de preparado, no superando las 48 hs)
La superficie donde será aplicada la mezcla debe estar libre de polvo, humedad o grasitud. Si es necesario puede recurrir al uso de algún solvente para su limpieza. No usar alcohol o nafta.
En ambiente frío, conviene entibiar ambos componentes antes de utilizarlos.

Almacenaje

Debe ser almacenado en lugar seco y con temperatura ambiente (20ºc / 25ºc).