

Carbide Putty

Masilla epóxica con carga de carburo de silicio para la protección contra el desgaste y la abrasión.

Aplicaciones recomendadas

Aplicaciones con particulado menor que 1/16": codos de tuberías, pulverizadores o líneas de purines, ciclones y ventiladores.

Características del producto

- No escurre
- Extremadamente resistente al desgaste
- Cura a temperatura ambiente

Datos del producto

Propiedades típicas: Curado 7 días @ 24°C

Color	Gris
Razón de mezcla por volumen	4:1
Razón de mezcla por peso	8:1
% sólidos por volumen	100
Pot Life @ 24°C	50 min.
Volumen específico	15.9 in (3)/lb
Contracción después de curado	0.0009 in./in.
Gravedad específica	1.75 gm/cc
Resistencia a la temperatura	Humedo: 49 °C; Seco: 121 °C
Cobertura / lb	64 sq.in./lb. @ ¼"
Dureza de curado	85D
Tensión dieléctrica	200 volts/mil.
Constante dieléctrica	25.0
Resistencia al corte por adhesión	1,350 psi
Resistencia a la compresión	8,160 psi
Módulos de elasticidad	8.0 psi x 10(5) in.
Resistencia a la flexión	5,480 psi
Coefficiente de expansión térmica	14 [(in.) / (in) x °F] x 10 (-6)
Conductividad térmica	1.25 [(cal x cm) / (sec x cm (2) x °C)] x 10 (-3)
Tiempo de curado	16 hrs.
Tiempo de recapa	3 – 6 hrs.
Viscosidad de la mezcla	Pasta

TESTS REALIZADOS

Dureza de curado Shore D ASTM D 2240
Resistencia a la compresión ASTM D 695
Constante Dieléctrica ASTM D 150
Módulos de Elasticidad ASTM D 638
Resistencia al corte por adhesión ASTM D1002
Resistencia Dieléctrica, volts/mil ASTM D 149
Coefficiente de expansión térmica ASTM D 696
Contracción de curado ASTM D 2566
Resistencia a la flexión ASTM D 790
Conductividad térmica ASTM C 177

INFORMACIÓN DE APLICACIÓN

Preparación de la Superficie

1. Limpie la superficie con el limpiador Devcon® Blend 300 para quitar todo el aceite, grasa y suciedad.
2. Arene la superficie con un arenado de 8-40, o esmerilado con un disco abrasivo, para crear una superficie con mejor adherencia. Precaución: el disco abrasivo debe ser usado hasta que el metal blanco aparezca. Perfil deseado es de 3-5 mil, incluyendo los bordes definidos.

Nota: Para los metales expuestos al agua de mar o de otra solución de salada, debe ser arenado y presurizado con agua y dejar de la noche a la mañana para permitir que cualquier sal en el metal salga a la superficie; repita la pulverización hasta que salgan todas sales solubles. Los niveles de sales solubles en la superficie no deben ser mayor que 40 ppm.

3. Limpie la superficie de nuevo con Blend 300 para remover todos los rastros de aceite, grasa, polvo u otras sustancias extrañas.

4. Repare la superficie tan pronto como sea posible para eliminar cualquier cambio o contaminantes de la superficie.
CONDICIONES DE TRABAJO: la temperatura ideal de aplicación es de 13 °C a 32 °C. En condiciones de trabajo en frío, caliente la zona a reparar a 38°-43°C antes de la aplicación para eliminar cualquier humedad, contaminación o solventes, así como para ayudar al epóxico a lograr las máximas propiedades de adhesión.

Instrucciones de mezclado

1. Añadir el endurecedor a la resina
2. Mezclar bien con el destornillador o una herramienta similar (de forma continua raspe el material de los lados y de la parte inferior del contenedor) hasta obtener una consistencia uniforme.

TAMAÑOS INTERMEDIOS (1,2,3 lb unidades): Ponga la resina y el endurecedor en algo liso, superficies desechables como cartón, madera enchapada o de plástico. Use una paleta o herramienta de pala para mezclar el material como se indica en el paso 2 anterior.

TAMAÑOS GRANDES (25 lb, 30 lb, 50 lb.): Use una paleta mezcladora T-Shaped o un propulsor Jiffy Mixer modelo ES en un taladro eléctrico. Mueva vigorosamente la paleta/propulsor de abajo hacia arriba hasta que se logre una mezcla homogénea de endurecedor y resina.

Instrucciones de aplicación

INFORMACIÓN DE PREPARACIÓN SUPERFICIAL ADICIONAL:

Si no es posible arenar, y no se puede utilizar expandible de metal, aplicar Devcon Brushable Ceramic a 11-18 mils para imprimir la superficie metálica. Permita curar por aproximadamente 2 horas, o hasta que pueda marcar con la uña la superficie imprimada. Inmediatamente aplique Carbide Putty a la superficie. **NO PERMITA** que la capa de imprimante cure completamente antes de aplicar Carbide Putty.

Esparza el material mezclado sobre el área a reparar en un espesor mínimo de ¼". Trabaje firmemente en el sustrato para garantizar la máxima superficie de contacto. Carbide Putty cura completamente en 16 horas, tiempo en el cual puede ser mecanizado, taladrado o pintado.

PARA RELLENAR GRANDES RANURAS O AGUJEROS

Coloque hojas de fibra de vidrio, metal expandido o sujetadores mecánicos entre la zona a reparar y antes de la aplicación del Carbide Putty.

PARA APLICACIONES EN SUPERFICIES VERTICALES

Carbide Putty puede ser espatulado hasta ¾" de espesor sin escurrir.

PARA MÁXIMAS PROPIEDADES FÍSICAS

Cure a temperatura ambiente por 2.5 horas, luego cure al calor durante 4 horas @ 93 °C.

PARA APLICACIONES ± 21°C

La aplicación del epóxico a temperaturas inferiores a 21°C alarga el curado funcional y el tiempo de vida útil. Por el contrario, la aplicación por encima de los 21°C acorta el curado funcional y el tiempo de vida útil.

Almacenamiento

Almacenar a temperatura ambiente.

Resistencia Química

La resistencia química está calculada con el producto curado @ 24°C durante 7 días y 30 días de inmersión.

1,1,1-Tricloroetano	Muy bueno	Fosfórico 10%	Bueno
Amoniaco	Muy bueno	Hidróxido de Potasio 40%	Muy bueno
Gasolina (sin plomo)	Muy bueno	Hidróxido de sodio 50%	Muy bueno
Hidroclórico 10%	Bueno	Hipoclorito de sodio	Muy bueno
Metanol	Deficiente	Sulfúrico 10%	Bueno
Metil etil ketona	Deficiente	Tolueno	Muy bueno
Metileno clorhidrico	Deficiente	Fosfato de trisodio	Muy bueno
Nítrico 10%	Bueno		

Precaución

Para una completa información de manejo y seguridad, por favor diríjase a la Hoja de Seguridad antes de utilizar el producto.

Para asistencia técnica sírvase llamar (02) 7997270 ó al Fax: (02) 7997290

SOLO PARA USO INDUSTRIAL

Garantía

Devcon reemplazará cualquier material con defectos de fabricación. Debido a que el almacenamiento, manejo y aplicación de este material está fuera de nuestro control, no podemos aceptar responsabilidad por los resultados obtenidos.

Información de Registro Stock Nº 10050 Envase: 3 lbs. Stock Nº 10080 Envase: 20 lbs.

**Representante para Chile *IMESTRE*, Don Luis 697 Parque Ind. Valle Grande, Lampa – Santiago,
 Fono: 56-2-7997270 Fax: 56-2-7997290 e-mail: ventas@imestre.cl web: www.imestre.cl**