

## Flexane®Brushable

Un compuesto de uretano duro como goma para una amplia gama de reparaciones para proteger contra el desgaste, la abrasión, y para la reducción del ruido.

### Aplicaciones recomendadas

Proteger las superficies de los equipos del desgaste y la abrasión.

Proteger equipos de procesamiento, tales como tolvas de revestimientos, forros de rampas, bombas bolutas, rotores y ventiladores.

### Características del producto

Adhiere con los imprimantes al metal, concreto, caucho, madera y fibra de vidrio

Excelente resistencia al desgarro

Se mezcla fácilmente

Capas de hasta 50 mils en una sola pasada

Altamente resistente a impactos y a la abrasión

### Datos del producto

#### ***Propiedades típicas: Curado 7 días @ 24°C***

Color	Negro
Razón de mezcla por peso	80 resina:20 agente curador
Viscosidad de la mezcla	40,000 cps
% sólidos por volumen	77
Volumen específico	26 in.(3)/lb
Contracción después de curado	0.23 in./in.
Temperatura máxima de operación	Seco: 82°C; Húmedo: 49°C
Cobertura/lb	104 sq.in. @ ¼"
Dureza de curado	86A
Resistencia Dieléctrica	340 volts/mils
Resistencia a la tracción	3.500 psi
Resistencia al desgarro	400 pli
Elongación máxima	600%
Resistencia a la abrasión	90mg pérdida por 1.000 revoluciones (H 18 wheel/1000 ciclos)
Tiempo de curado	24 horas
Curado funcional	24 horas
Pot-Life	45 min. @ 24 °C

#### **TEST REALIZADOS**

Constante dieléctrica ASTM D 150  
Elongación máxima ASTM D 412  
Contracción después de curado ASTM D 2566  
Dureza de curado Shore D ASTM D 2240  
Resist. a la tracción (Uretanos) ASTM D 412  
Resistencia al desgarro ASTM D 624

### INFORMACIÓN DE APLICACIÓN

#### Preparación de la Superficie

Para las superficies de metal, limpiar completamente la zona a reparar, a reconstruir, o revestidas con limpiador Devcon® Blend 300. Eliminar cualquier rastro de aceite, grasa o suciedad. Las superficies deben hacerse ásperas a través de un arenado o esmerilado con disco abrasivo. Para imprimir esta superficie, aplique una capa de Devcon Primer FL-10 y deje secar durante 15 minutos. Si la superficie de metal requiere máxima resistencia al desgarro, es expuesto a la humedad, o es sumergido en agua, use Devcon® FL-10 y Devcon® FL-20 Primer.

Para superficies de goma, limpiar a fondo con un paño abrasivo y Devcon® Cleaner Blend 300. La superficie también puede ser puesta áspera con esmerilado para que sea gruesa, libre de aceite y suciedad que pueda obstruir los "poros" de la goma.

Limpie o ponga áspera la superficie con Cleaner Blend 300 hasta que en el paño ya no aparezca el color de la goma. La goma debería parecer nueva o con un color más profundo. Para imprimir esta superficie, aplique una capa de Devcon® FL-20 Primer y dejar secar de 15-20 minutos. Utilice Devcon® FL-40 Primer sobre superficies de goma "de difícil adherencia" ya que da la resistencia final de las superficies. Múltiples capas pueden ser necesarias para las superficies de goma porosas.

Para conseguir máxima adherencia, arene la superficie con un abrasivo angular hasta un perfil de profundidad mínima de 2-3 mils. Granalle a casi acabado blanco según especificación SSPC-SP5 (Consejo de Pintado de Estructuras de Acero). Se debe imprimir la superficie inmediatamente después del granallado para evitar la oxidación.

### **Instrucciones de mezclado**

-- Para asegurar una adecuada velocidad de curado y dureza, mezcle el Flexane a una temperatura entre 18°C-29°C --

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).

PARA CARTUCHOS DE 400 ML.

1. Ponga mezcla desde la boquilla al cartucho.
2. Siga las instrucciones de aplicación; no se requiere mezclar.

PARA UNIDADES DE 10 LBS.

Use una espátula mezcladora tipo Jiffy modelo ES en un taladro eléctrico.

Mezclar hasta obtener un color uniforme y consistente (4-6 min. aprox.).

NOTA: sumergir completamente la espátula, de lo contrario entrarán grandes cantidades de aire, resultando en burbujas de aire sobre el acabado de la superficie del producto.

### **Instrucciones de aplicación**

---- Para conseguir la máxima adherencia, aplicar un imprimante Devcon apropiado a todos los sustratos antes de su aplicación. ----

Metales .....FL-10 Primer (2 capas)

Caucho..... FL-20 Primer

Madera..... FL-20 Primer

Fibra de vidrio..... FL-20 Primer

Concreto..... FL-20 Primer

Plástico rígido..... FL-20 Primer

1. Aplique una delgada capa de Flexane sobre el sustrato, para luego llevar de un lado al otro del molde, con el fin de eliminar cualquier aire de la zona con aplicación de Flexane.
2. Ponga aire caliente sobre la superficie acabada para garantizar un perfecto molde sin agujeros o bolsas de aire. Utilice una pistola de aire caliente y dé ondas suaves sobre la superficie para romper todas las burbujas de aire.
3. Deje curar seis (6) horas antes de regresar el equipo al servicio. La reparación puede ser a ras de tierra usando discos de arenado de 24 o 36. No sobrecalentar la superficie de trabajo. El curado completo toma siete (7) días @ 21 °C

### **INFORMACIÓN ADICIONAL**

Devcon Flexane Accelerator es usado para aumentar la velocidad del curado a temperaturas tan bajas como 0°C. Media cucharadita (2 gramos) de Acelerador reduce el tiempo de curado de 1 libra de Flexane en un 50%. Utilice 2 cucharaditas o menos del Acelerador para cada 1 libra de Flexane.

Ver la Hoja Técnica del Flexane Acelerador para más información.

### **Almacenamiento:**

Almacene a temperatura ambiente.

### **Resistencia Química:**

*Resistencia química se calcula con un 7 días, habitación Temp. curación (30 días de inmersión) @ 24 ° C)*

1,1,1-Tricloroetano	Insuficiente	Fosfórico 10%	Bueno
Sulfato de Sodio 10%	Muy bueno	Fosfórico 50%	Bueno
Aceite de corte	Bueno	Hidróxido de Potasio 40%	Muy bueno
Hidroclórico 10%	Bueno	Hidróxido de sodio 50 %	Muy bueno
Isopropanol	Insuficiente	Sulfúrico 50%	Bueno
Metil Etil Ketona	Insuficiente	Sileno	Insuficiente

### **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 N° 15350 Envase: 1 lb.

**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](mailto:ventas@imestre.cl) web: [www.imestre.cl](http://www.imestre.cl)**