

08/09/2011

Flexane® Fast Cure Rubber Repair Putty

Un compuesto de uretano espatulable de curado rápido para reparaciones de equipos de goma y para llenado de juntas de expansión.

Aplicaciones recomendadas

Repara equipos de goma dañados o deteriorados; forma un revestimiento protector en equipos de goma sujetos al desgaste, impacto. Abrasión, vibración, expansión y contracción.

Características del producto

Cartucho de 400 ml reutilizable
Libre de rayas en 30 minutos
Dispensación rápida, fácil y sin complicaciones
Completa mezcla de los dos componentes con boquilla mezcladora automática

Datos del producto

Propiedades típicas: Curado 7 días @ 24°C

Color	Gris
Razón de mezcla por peso	80 resina: 20 agente curador
Viscosidad de la mezcla	5.800 cps
% sólidos por volumen	100
Volumen específico	26.5 in.(3)/lb
Contracción después de curado	0.0018 in./in.
Temperatura máxima de operación	Seco: 82°C; Húmedo: 49°C
Cobertura/lb	106 sq.in.. @ ¼"
Dureza de curado	94A
Resistencia Dieléctrica	350 volts/mils
Resistencia a la tracción	3.300 psi
Resistencia al desgarro	430 pli
Elongación máxima	450%
Resistencia a la abrasión	330 mg pérdida por 1.000 revoluciones (H 18 wheel/1000 ciclos)
Curado funcional	2 horas
Pot-Life	8 min. @ 24 °C

TEST REALIZADOS

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
Resistencia dieléctrica, volts/mil ASTM D149

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).
3. Transfiera el material mezclado a un contenedor plástico (incluido en el kit).
4. Limpie con la espátula, y agite nuevamente por dos minutos más.

PARA CARTUCHOS DE 400 ML.

1. Se adjunta la boquilla mezcladora al cartucho
2. Siga las instrucciones de aplicación; no requiere mezclado

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

- 1.- Inserte el cartucho en la pistola manual (#15403) o en la pistola neumática (#15041)
- 2.- Se adjunta boquilla mezcladora # 15047 (usado con ambos cartuchos)
- 3.- Corte la boquilla mezcladora al tamaño de orificio deseado
- 4.- Apriete el cartucho, descargue las tres primeras pulgadas del material hasta que salga una mezcla unificada de la boquilla (el color es uniforme sin estrías)
- 5.- Finalice la aplicación tan rápido como le sea posible

IMPORTANTE

Reemplace la boquilla mezcladora cada 4 minutos para asegurar una mezcla completa sin partes blandas. Debido a su corta vida útil (8 minutos), las pausas mientras se aplica el producto pueden resultar en que el Flexane cure en el interior de la boquilla mezcladora. Una mezcla adicional será fuera de relación.

Almacenamiento:

Almacene 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	Insuficiente	Fosfórico 10%	Muy bueno
Sulfato de Aluminio 10%	Muy bueno	Hidróxido de potasio 40%	Muy bueno
Aceite de corte	Razonable	Hidróxido de sodio 50%	Muy bueno
Gasolina sin plomo	Insuficiente	Hipoclorito de sodio	Muy bueno
Hidroclórico 10%	Muy bueno	Xileno	Insuficiente
Hidroclórico 36%	Muy bueno	Metil Etil Ketona	Insuficiente
Isopropanol	Insuficiente		

Precaución

Para una completa información de manejo y seguridad, por favor dirijase 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° 15050 Envase: Cartucho de 400 ml.