

15/09/2011

## Stainless Steel Putty (ST)

Un epóxico con carga de acero inoxidable para reconstruir y reparar equipos de acero inoxidable.

### Aplicaciones recomendadas

Repara grietas, abolladuras, y roturas en maquinaria y fundición de acero inoxidable; reconstruye equipos lácteos; repara estanques de almacenamiento de acero inoxidable.

### Características del producto

Aceptable para usar en plantas de carne y aves de corral  
Maquinable a acabado metálico  
Aprobado NSF® (Certificado ANSI/NSF61)  
Resistente a los químicos y a la mayoría de ácidos, bases, solventes y alcalinos

### Limitaciones

No recomendado para la exposición a largo plazo, concentrada en ácidos o solventes orgánicos

### Datos del producto

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

Color	Gris oscuro
Razón de mezcla por volumen	3.75:1
Razón de mezcla por peso	11:1
% sólidos por volumen	100
Pot Life @ 24° C	58 min.
Volumen específico	12.4 in.(3)/lb
Contracción después de curado	0.0010 in./in.
Gravedad específica	2.5 gm/cc
Temperatura de resistencia	Seco: 49°C; Húmedo: 121°C
Cobertura/lb	50 sq.in.. @ 1/4"
Dureza de curado	85D
Resistencia Dieléctrica	30 volts/mils
Constante Dieléctrica	75
Resistencia al corte por adhesión	2.385 psi
Resistencia a la compresión	8.400 psi
Módulo de elasticidad	8.0 psi x 10(5) in.
Resistencia a la flexión	5280 psi
Coefficiente de expansión térmica	34[(in.)/(in) x °F]] x 10(-6)
Conductividad térmica	1.23 [(cal x cm)/(sec x cm(2) x °C)] x 10(-3)
Tiempo de curado	16 horas
Tiempo de re-capa	2-4 horas
Viscosidad de la mezcla	Pasta

#### **TEST REALIZADOS**

Constante dieléctrica ASTM D 150  
Resistencia a la compresión ASTM D 695  
Dureza de curado Shore D ASTM D 2240  
Contracción después de curado ASTM D 2566  
Módulo de elasticidad ASTM D 638  
Coef. de expansión térmica ASTM D 696  
Resistencia al corte por adhesión ASTM D 1002  
Resistencia dieléctrica, volts/mil ASTM D 149  
Resistencia a la flexión ASTM D 790  
Conductividad térmica ASTM C177

### 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 lo 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.

**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)**

## **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 (2lb., 25 lb.): Use un propulsor tipo Jiffy Mixer Modelo ES en un taladro eléctrico. Mezcle hasta obtener un color y consistencia uniforme.

## **Instrucciones de aplicación**

Esparza el material mezclado sobre el área a reparar y trabaje firmemente en el sustrato para garantizar la máxima superficie de contacto. Stainless Steel Putty (ST) 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 el Stainless Steel Putty (ST) previo a la aplicación.

### **PARA APLICACIONES EN SUPERFICIES VERTICALES**

Stainless Steel Putty (ST) puede ser espatulado hasta 1/4" 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:**

Almacene a temperatura ambiente.

## **Cumple con:**

Aceptable para usar en plantas de carne y aves de corral

Certificado para aplicaciones con agua potable

Aprobado NSF® (Certificado ANSI/NSF61)

## **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%	Muy bueno
Amonia	Muy bueno	Hidróxido de Potasio 20%	Muy bueno
Aceite Corte	Muy bueno	Salmuera de cloruro de sodio	Muy bueno
Gasolina (sin plomo)	Muy bueno	Hidróxido de sodio 10%	Muy bueno
Hidroclórico 10%	Muy bueno	Sulfúrico 10%	Muy bueno
Kerosene	Muy bueno	Sulfúrico 50%	Insuficiente
Metil etil ketona	Insuficiente	Fosfato trisódico	Muy bueno
Cloruro de metileno	Insuficiente	Sileno	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 N° 10270 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)