

08/04/2013

## Flexane® 80 Liquid

Un compuesto de uretano moldeable de viscosidad media que no se encoge.

### Aplicaciones recomendadas

Reproduce partes de goma discontinuadas de bajo a medio volumen; forma moldes flexibles y liners; accesorios sujetadores para evitar el rayado de piezas; encapsula cables y partes electrónicas sujetos al impacto, vibración, expansión y contracción.

### Características del producto

Tiempo de desmolde de 10 horas  
Uretano que cura a temperatura ambiente, no requiere aplicar calor  
Fácilmente mezclable y vertible

### Datos del producto

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

Color	Negro
Razón de mezcla por peso	77 resina: 23 agente curador
Viscosidad de la mezcla	10,000 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	87A
Resistencia Dieléctrica	350 volts/mils
Tiempo de desmolde	10 hrs.
Resistencia a la tracción	2100 psi
Resistencia al desgarro	350 pli
Elongación máxima	650%
Resistencia a la abrasión	280 mg pérdida por 1.000 revoluciones (H 18 wheel/1000 ciclos)
Curado funcional	16 horas
Pot-Life	30 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**

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

- Metales .....FL-10 Primer
- Goma..... FL-20 Primer
- Madera..... FL-20 Primer
- Fibra de vidrio..... FL-20 Primer
- Concreto..... FL-20 Primer
- Plástico rígido..... FL-20 Primer (2 capas)

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**

**Flex-Add Flexibilizer** es usado con el Flexane 80 Liquid para producir un uretano con un durómetro por debajo de 80A. Esto permite una mezcla tradicional de los uretanos para los requerimientos de aplicaciones específicas. (Ver la Hoja Técnica del Flex-Add Flexibilizer para mayor información).

**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:**

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

1,1,1-Tricloroetano	Insuficiente	Isopropanol	Insuficiente
Sulfato de Aluminio 10%	Muy bueno	Metil Étil Cetona	Insuficiente
Aceite de corte	Razonable	Fosfórico 10%	Muy bueno
Gasolina sin plomo	Insuficiente	Hidróxido de Potasio 40%	Muy bueno
Hidroclicórico 10%	Muy bueno	Hidróxido de Sodio 50%	Muy bueno
Hidroclicórico 36%	Muy bueno	Hipoclorito de sodio	Insuficiente
Xileno	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) 27997270 ó al Fax: (02) 27997290. **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° 15800 Envase: 1 lb. Stock N° 15810 Envase: 10 lbs.

**Representante para Chile *IMESTRE*, Don Luis 697 Parque Ind. Valle Grande, Lampa – Santiago,**  
**Fono: (56-2) 27997270 Fax: (56-2) 27997290 e-mail: [ventas@imestre.cl](mailto:ventas@imestre.cl) web: [www.imestre.cl](http://www.imestre.cl)**