

01/04/2013

Flexane® 80 Putty

Un compuesto de uretano espatulable para reparación y revestimiento de equipos de procesos expuestos al desgaste, impacto, abrasión, vibración y expansión/contracción.

Aplicaciones recomendadas

- Repara y reconstruye correas transportadoras
- Reduce el ruido en equipos de línea de procesos
- Control de hormigón en línea de juntas
- Para fabricar moldes flexibles, accesorios y piezas
- Potting (encapsulamiento)

Características del producto

Pasta suave espatulable
Cura a goma dura, semi-dura (Shore 87A)

Datos del producto

Propiedades típicas: Curado 7 días @ 24°C

Color	Negro
Razón de mezcla por peso	72 resina:28 agente curador
Viscosidad de la mezcla	Pasta
% sólidos por volumen	100
Volumen específico	23.5 in.(3)/lb
Contracción después de curado	0.0014 in./in.
Temperatura máxima de operación	Seco: 82°C; Húmedo: 49°C
Cobertura/lb	94 sq.in.. @ ¼"
Dureza de curado	87A
Resistencia Dieléctrica	350 volts/mils
Tiempo de desmoldeo	10 hrs.
Resistencia a la tracción	1.700 psi
Resistencia al desgarro	300 pli
Elongación máxima	300%
Resistencia a la abrasión	280 mg pérdida por 1.000 revoluciones (H 18 wheel/1000 ciclos)
Curado funcional	12 horas
Pot-Life	20 min. @ 24 °C

TEST REALIZADOS

Resistencia dieléctrica, volts/mil ASTM D 149
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 a revestir con limpiador Devcon® Blend 300. Eliminar cualquier rastro de aceite, grasa o suciedad. Las superficies deben hacerse ásperas a través de un granallado 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 mas gruesa y 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 deje secar de 15-20 minutos. Utilice Devcon® FL-40 Primer sobre superficies de goma "de difícil adherencia" ya que esto le dará resistencia a la capa final. 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 un acabado casi 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 espátula por 2 minutos, mientras en forma continua raspe el material de los lados y de la parte inferior del contenedor. NOTA: Flexane 80 Putty espesará rápidamente durante estos primeros dos minutos de mezclado, pero esto no significa que el polímero haya curado.
3. Transfiera el material mezclado a un envase plástico (incluido en el kit).
4. Limpie la espátula, y agite de nuevo por 2 minutos más.
5. Continúe mezclando hasta obtener una consistencia uniforme sin rayas.

PARA UNIDADES DE 4 LBS.

Use un propulsor tipo Jiffy modelo ES en un taladro eléctrico.

Mezclar hasta obtener un color uniforme y consistente (4-6 min. aprox.). Mientras en forma continua raspe el material de los lados y de la parte inferior del contenedor

NOTA: sumergir completamente el propulsor, 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. ----

MetalesFL-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 de aplicación del Flexane.
2. Sople suavemente 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 Flexane 80 Liquid para producir un uretano con dureza por debajo de 80A. Esto permite la mezcla de uretanos para requerimientos de aplicaciones específicas. La tabla siguiente muestra varias cantidades de Flex-Add usadas con 1 libra de Flexane y las durezas resultantes. (Ver la Hoja Técnica del Flex-Add para mayor información).

Flexane Acelerador es usado para incrementar la velocidad de curado del Flexane a temperaturas tan bajas como 0°C. La mitad de una cucharadita (2 gms.) de Acelerador reduce el tiempo de curado de 1 libra de Flexane en un 50%. Use 2 cucharaditas o menos de Acelerador por cada 1 libra de Flexane. Consulte la Hoja Técnica del Flexane Acelerador para obtener mayor 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	Deficiente	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)	Deficiente	Hipoclorito de Sodio	Muy bueno
Hidroclórico 10%	Muy bueno	Xileno	Deficiente
Hidroclórico 36%	Muy bueno		
Isopropanol	Deficiente		
Metil Etil Cetona	Deficiente		

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° 15820 Envase: 1 lb.

Stock N° 15850 Envase: 4 lb.