



## FasMetal™

<b>Descripción:</b>	Un epoxi de alto rendimiento y curado rápido de 100% en sólidos para reparaciones de emergencia en acero inoxidable, equipo que necesita una buena resistencia química.
<b>Uso Previsto:</b>	Reparar interruptores y transformadores en caso de emergencia; parches de agujeros y fugas en las líneas de combustible de carbón; reparación de grietas en viviendas y tuberías; reconstruir chaveteros y huellas
<b>Características del Producto</b>	<b>Puede aplicarse en temperaturas tan bajas como 40°F</b> <b>Cura completa en 6 horas.</b> <b>Fórmula 1:1 fácil de usar</b> <b>Se instala en 5 minutos.</b>
<b>Limitaciones:</b>	No recomendado para la exposición a largo plazo a ácidos concentrados y disolventes orgánicos.

### Propiedades Físicas Típicas:

La Ficha Técnica debe ser considerada representativa o únicamente típica y no debería ser usada para fines de especificación.

#### Curado 7 días @ 75° F

Resistencia al Corte por Adhesión	2,000 psi
Coef. de Expansión Térmica	32 [(in.) / (in. x °F)]x10(-6)
Color	Gris
Resistencia a la Compresión	12,700 psi
Cobertura/lb	69 sq.in./3/4 lb.@1/4"
Dureza de Curado	90D
Contracción después de Curado	0.0093 in./in.
Constante Dieléctrica	18.6
Tensión Dieléctrica	370 volts/mil
Resistencia a la Flexión	7,700 psi
Cura Funcional	1 hr.
Razón de Mezcla por Volumen	1:1
Razón de Mezcla por Peso	1.07:1
Viscosidad de la Mezcla	Masilla que no se escurre
Módulo de Elasticidad	8.5 psi x 10(5)
Vida Útil @ 75F	4 min. (3/4 lb. masa)
Tiempo de Recapa	30 min.
Sólidos por Volumen	100%
Gravedad Específica	1.69 gm/cc
Volumen Específico	17.2 in.(3)/lb.
Resistencia a la Temperatura	Húmedo: NR; Seco: 250°F
Conductividad Térmica	2.04[cal/(secxcmx°C)]x10(-3)

#### PRUEBAS REALIZADAS

Coef. de Expansión Térmica ASTM D 696
Contracción después de Curado ASTM D 2566
Constante Dieléctrica ASTM D 150
Resistencia a la Flexión ASTM D 790
Conductividad Térmica ASTM C 177
Resistencia al Corte por Adhesión ASTM D 1002
Resistencia a la Compresión ASTM D 695
Dureza Curada de Orilla D ASTM D 2240
Tensión Dieléctrica, volts/mil ASTM D 149
Módulo de Elasticidad ASTM D 638

### Preparación de la Superficie

1. Limpiar a fondo la superficie con Devcon® Cleaner Blend 300 para eliminar todo el aceite, la grasa y la suciedad.
2. Granular el área de la superficie de la explosión con una malla de 8-40, o triturar con una rueda gruesa o una almohadilla de disco abrasiva, para crear una mayor área de superficie para una mejor adhesión (Precaución: una almohadilla de disco abrasiva solo se puede usar siempre que se revele el metal blanco). El perfil deseado es de 3 a 5 millas, incluidos los bordes definidos (no el epóxico de "borde de pluma").

Nota: Para metales expuestos al agua de mar u otra solución salina, el área de granallado y el agua a alta presión destruyen el área, luego déjelo durante la noche para permitir que las sales del metal "suden" hacia la superficie. Repita la voladura para "sudar" todas las sales solubles. Realice una prueba de contaminación de cloruro para determinar el contenido de sal soluble (no debe ser más de 40 ppm).

3. Limpiar la superficie nuevamente con Devcon® Cleaner Blend 300 para eliminar todo rastro de aceite, grasa, polvo u otras sustancias extrañas del granallado.
4. Reparar la superficie lo antes posible para eliminar cualquier cambio o contaminantes de la superficie.

CONDICIONES DE TRABAJO: La temperatura ideal de aplicación es de 55°F a 90°F. En condiciones de trabajo en frío, calentar directamente el área de reparación a 100-110 °F antes de aplicar el epoxi y mantener a esta temperatura durante el curado del producto para secar la humedad, la contaminación o los solventes, así como para lograr las propiedades de máximo rendimiento.

**Instrucciones de Mezcla:**

---- Se recomienda encarecidamente que se mezclen unidades completas, ya que las proporciones se miden previamente. ----

1. Añadir el endurecedor a la resina.
2. Mezcle bien con un destornillador o una herramienta similar (raspe el material de los lados y el fondo del recipiente) hasta obtener una consistencia uniforme y sin rayas.

**TAMAÑOS INTERMEDIOS** (unidades de 1,2,3 lb.): Coloque la resina y el endurecedor en una superficie plana y desechable, como cartón, madera contrachapada o lámina de plástico. Use una llana o una herramienta de hoja ancha para mezclar el material como en el Paso 2 anterior.

**TAMAÑOS GRANDES:** (cubetas de 25 lb., 30 lb., 50 lb.): Use una paleta mezcladora en forma de T o un Jiffy Mixer modelo ES tipo hélice en un taladro eléctrico. Doble completamente la masilla moviendo vigorosamente la paleta / hélice hacia arriba y hacia abajo hasta obtener una mezcla homogénea de resina y endurecedor.

**Instrucciones de Aplicación:**

Extienda el material mezclado en el área de reparación y trabaje firmemente en el sustrato para garantizar el máximo contacto con la superficie. FasMetal™ cura completamente en 16 horas, momento en el cual puede ser mecanizado, perforado o pintado.

**PARA RECORTAR GRANDES ESPACIOS O AGUJEROS**

Coloque una lámina de fibra de vidrio, metal expandido o sujetadores mecánicos entre el área de reparación y FasMetal™ antes de la aplicación.

**PARA APLICACIONES DE SUPERFICIE VERTICAL**

FasMetal™ se puede aplicar con llana de hasta 1/4" de espesor sin hundirse.

**PARA MAXIMAS PROPIEDADES FISICAS**

Cure a temperatura ambiente durante 2.5 horas, luego cure con calor durante 4 horas a 200 ° F.

**PARA APLICACIONES DE ± 70°F**

La aplicación de epoxi a temperaturas inferiores a 70°F alarga los tiempos de curado funcional y de vida útil. Por el contrario, la aplicación por encima de 70°F acorta el curado funcional y la vida útil.

**Almacenamiento:**

Almacenar a temperatura ambiente, 70°F.

**Cumplimientos**

Ninguno

**Resistencia Química:**

*La resistencia química se calcula con un curado a temperatura ambiente de 7 días (inmersión de 30 días) a 75°F)*

1,1,1 - Tricloroetano	Justo	Fosfórico 10%	Justo
Hidróxido de Amoníaco 20%	Justo	Hidróxido de potasio 40%	Justo
Aceite de Corte	Muy Bueno	Salmuera De Cloruro De Sodio	Justo
Gasolina (Sin Plomo)	Muy Bueno	Hidróxido de sodio al 10%	Justo
Clorhídrico 10%	Justo	Hidróxido de sodio al 50%	Pobre
Metil Etil Cetona	Pobre	Hipoclorito de Sodio	Justo
Cloruro de Metileno	Pobre	Sulfúrico 10%	Justo
Mineral Spirits	Muy Bueno	Fosfato de Trisodio	Justo

**Precauciones:**

Por favor consulte la Hoja de Seguridad (MSDS) correspondiente antes de usar este producto.

**Para asistencia técnica, por favor llamar al 1-855-489-7262**

**SOLO PARA USO INDUSTRIAL**

**Garantía:**

ITW Performance Polymers reemplazará cualquier material defectuoso. Debido a que el almacenamiento, manejo y aplicación de este material está fuera de nuestro control, no podemos aceptar ninguna responsabilidad por los resultados obtenidos.

**Responsabilidad:**

Toda la información en esta hoja de datos se basa en pruebas de laboratorio y no está diseñada para propósitos de diseño. ITW Performance Polymers no ofrece representaciones ni garantías de ningún tipo con respecto a estos datos.

**Información de la Orden:**

10780 0.75 lb.