

Flexane® Belt Repair Kit

Descripción: Belt Repair Kit está diseñado para realizar reparaciones de emergencia rápidas y permanentes en correas transportadoras, rodillos de caucho y otras piezas de caucho dañadas.

Uso Previsto: Reparación y reconstrucción de cintas transportadoras
Equipo de proceso de línea para mitigar el ruido
Reparación de rodillos de goma

Características del Producto
Flexane 80 Putty
Belt Repair kit contiene:
Cleaner Blend 300
FL-10 Primer
FL-20 Primer
Plastic Applicator
Scuffing/Abrading pad

Limitaciones: Ninguno

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 a la Abrasión	Pérdida de 280 mg por 1,000 revol.
Color	Negro
Cobertura / lb	94 sq.in./lb. @ 1/4"
Dureza de Curado	87A
Contracción Después de Curado	0.0014 in.in.
Tiempo de Desmoldeo	10 hrs.
Resistencia Dieléctrica	350 volts/mils
Curado Funcional	12 hrs
Alargamiento Máximo	300%
Temperatura Máxima de Funcionamiento	Seco: 180°F; Húmedo: 120°F
Proporción de Mezcla	Resina 72: 28 agentes de curado / peso
Viscosidad de la Mezcla	Masilla
Porcentaje de Sólidos por Volumen	100
Vida Útil	20 min. @ 75°F
Volumen Específico	23.5 in.(3)/lb.
Resistencia al Desgarro	300 pli
Resistencia a la Tracción	1,700 psi

Preparación de la Superficie
Para SUPERFICIES METÁLICAS, limpie completamente el área que se va a reparar, reconstruir o cubrir con Devcon® Cleaner Blend 300. Elimine el aceite, la grasa o la suciedad. Desbaste la superficie con un disco grueso o con una almohadilla de disco abrasiva. Para imprimir esta superficie, aplique una capa de Devcon FL-10 Primer y deje secar sin pegajosidad durante 5 a 15 minutos. Si la superficie metálica requiere una resistencia máxima al desgarro o está expuesta a la humedad, o si está sumergida en agua, use Devcon® FL-10 y Devcon® FL-20 Primer.

Para SUPERFICIES DE CAUCHO, limpie bien el área con una almohadilla abrasiva y Devcon® Cleaner Blend 300. La superficie también se puede desbastar con una muela abrasiva para que quede gruesa y libre de aceite y suciedad que pueda obstruir los "poros" del caucho. Limpie o raspe la superficie con Cleaner Blend 300 hasta que el paño ya no recoja el color de la goma. El caucho debe aparecer nuevo o más profundo en color. Para imprimir esta superficie, aplique una capa de Devcon® FL-20 Primer y deje secar sin pegajosidad durante 15 a 20 minutos. Utilice Devcon® FL-40 Primer sobre superficies de goma "difíciles de unir", ya que esto proporciona la máxima resistencia al pelado. Múltiples capas pueden ser necesarias para superficies de goma porosas.

Para una ADHESIÓN MÁXIMA, haga un chorro de arena de la superficie con un abrasivo angular hasta que se alcance un perfil de profundidad mínima de 2-3 mils. Especificación de acabado explosivo a casi blanco SSPC-SP5 (Consejo de Pintura de Estructura de Acero). Imprima la superficie inmediatamente después del arenado para evitar la oxidación.

Instrucciones de Mezcla: --- Para garantizar velocidades de curado y dureza adecuadas, mezcle Flexane a una temperatura entre 65°F y 85°F. ---

PARA 1 LB. UNIDADES

1. Agregar endurecedor a resina.
2. Mezcle vigorosamente con un destornillador o espátula durante dos minutos, mientras raspa continuamente el material de los lados y del fondo del recipiente. **NOTA:** Las masillas Flexane se espesarán rápidamente durante estos dos primeros minutos de mezcla, pero esto **NO** significa que el polímero esté curando.
3. Transfiera el material mezclado al recipiente de plástico (incluido en el kit).
4. Limpie la espátula y vuelva a batir por dos minutos más.
5. Continúe mezclando hasta obtener una consistencia uniforme y sin rayas.

PARA 4 LB. UNIDADES

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

Mezcle hasta que el color sea uniforme y consistente (aproximadamente 4-6 min.), Mientras raspa continuamente el material de los lados y del fondo del recipiente.

NOTA: sumerja completamente la hélice; de lo contrario, se agregarán grandes cantidades de aire que generarán burbujas de aire en la superficie del producto terminado.

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	Pobre
Sulfato de Aluminio 10%	Muy Bueno
Aceite de Corte	Justo
Gasolina (Sin Plomo)	Pobre
Clorhídico 10%	Muy Bueno
Clorhídico 36%	Muy Bueno
Isopropanol	Pobre
Metil Etil Cetona	Pobre

Fosfórico 10%	Muy Bueno
Hidróxido de Potasio 40%	Muy Bueno
Hidróxido de Sodio 50%	Muy Bueno
Hipoclorito de Sodio	Muy Bueno
Xileno	Pobre

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:

15165 1500 ml Pistola Neumatica