



Flexane® 80 Putty

Descripción: Un compuesto de uretano duro como goma para una amplia gama de reparaciones para proteger contra el desgaste, la abrasión, y para la reducción del ruido.

Uso Previsto: Proteger las superficies de los equipos del desgaste y la abrasión. Proteger equipos de procesamiento, tales como tolvas de revestimientos, forros de rampas, bombas bolutas, rotores y ventiladores.

Características del Producto
Adhiere con los imprimantes al metal, concreto, caucho, madera y fibra de vidrio
Excelente resistencia al desgarro
Se mezcla fácilmente
Capas de hasta 50 mils en una sola pasada
Altamente resistente a impactos y a la abrasión

Limitaciones: Evite el congelamiento. La resina se puede cristalizar a temperaturas bajo 10°C. Esto no afecta las propiedades del producto. Si al abrir, la resina luce opaca o blanquizca, tape el pote y guárdelo a 20°C por una noche o hasta que la resina luzca clara

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

Color

Cobertura / lb

Tiempo de Curado

Dureza de Curado

Contracción Después de Curado

Resistencia Dieléctrica

Curado Funcional

Elongación Máxima

Temperatura Máxima de Funcionamiento

Proporción de Mezcla

Viscosidad de la Mezcla

Porcentaje de Sólidos por Volumen

Vida Útil

Volumen Específico

Resistencia al Desgarro

Resistencia a la Tracción

Pérdida de 90 mg x 1,000 revol

Negro

3.6 sq. ft. @ 50 mil

24 hrs

86A

0.23 in./in.

340 volts/mils

18 hrs

600%

Seco: 180°F; Húmedo: 120°F

Resina 80: 20 agentes de curado / peso

40,000 cps

77

45 min. @ 75°F

26 in.(3)/lb.

400 pli

3,500 psi

PRUEBAS REALIZADAS

Dureza Curada de Orilla D ASTM D 2240

Constante dieléctrica ASTM D 150

Elongación Máxima ASTM D 412

Contracción después de Curado ASTM D

2566

Resistencia a la Tracción (Uretanos) ASTM

D 412

Resistencia al Desgarro ASTM D 624

Preparación de la Superficie

Para SUPERFICIES METÁLICAS, limpie completamente el área que se va a reparar, reconstruir o cubrir con Devcon® Cleaner Blend 300. Quite 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" de la goma. 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 la 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.
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.

PARA CARTUCHOS 400ML:

1. Acople la boquilla de mezcla al cartucho
2. Siga las instrucciones de aplicación; no se requiere mezclar

PARA 10LB. UNIDADES:

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

Mezclar hasta que el color sea uniforme y consistente (aprox. 4-6 min.).

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.

Instrucciones de Aplicación:

--- PARA UNA ADHESIÓN MÁXIMA, aplique una base Devcon adecuada a todos los sustratos antes de la aplicación. ---

Metales	FL-10 Primer (2 capas)
Caucho	FL-20 Primer
Madera	FL-20 Primer
Fibra de Vidrio	FL-20 Primer
Concreto	FL-20 Primer
Plásticos Rígidos	FL-20 Primer

1. Pise una capa delgada de Flexane sobre el sustrato, luego vierta de un lado del molde al otro lado, para evacuar el aire cuando el Flexane llena el área.
2. Sople suavemente el aire caliente sobre la superficie acabada para garantizar un molde perfecto sin orificios de soplado ni atrapamiento de aire. Use una pistola de aire caliente y agite suavemente sobre la superficie para romper todas las burbujas de aire.
3. Permitir curar seis (6) horas antes de devolver el equipo al servicio de iluminación. La reparación se puede realizar a ras de tierra utilizando un disco de lijado de grano 24 o 36. No sobrecaliente la superficie de trabajo. La curación completa toma siete (7) días a 70°F.

INFORMACIÓN ADICIONAL

Flexane Accelerator se usa para aumentar la velocidad de curado de Flexane a temperaturas tan bajas como 32°F. Media cucharadita (2 gms) de Accelerator reduce el tiempo de curado de 1 libra de Flexane en un 50%. Utilice 2 cucharaditas o menos de Accelerator por cada 1 libra de Flexane. Ver Flexane Accelerator TDS para más información.

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	Hidróxido de Potasio 40%	Muy Bueno
Sulfato de Aluminio 10%	Muy Bueno	Hidróxido de Sodio 50%	Muy Bueno
Aceite de Corte	Justo	Sulfúrico 50%	Justo
Clorhídico 10%	Justo	Xileno	Pobre
Isopropanol	Pobre		
Metil Etil Cetona	Pobre		
Fosfórico 10%	Justo		
Fosfórico 50%	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:

15350 1 lb. kit