

Devcon® R-Flex™

Descripción:	Producto desarrollado especialmente para reparar surcos, cortes, perforaciones y proteger empalmes mecánicos de Correas Transportadoras. Uretano líquido autonivelante que en minutos se convierte en masilla que no escurre.																																																												
Uso Previsto:	- Reparación de agujeros, hendiduras y desgarros en la correa transportadora SBR. - Proteja los clips y empalmes de la correa de los raspadores, con poleas > 10" de diámetro.																																																												
Características del Producto	Alta adherencia a las correas SBR creando una "tracción superficial" al polímero Líquido autonivelante que se convierte en una masilla que no escurre Correa SBR vuelve a funcionar en solo 90 minutos																																																												
Limitaciones:	Ninguna																																																												
Propiedades Físicas Típicas:	<p><i>La Ficha Técnica debe ser considerada representativa o únicamente típica y no debería ser usada para fines de especificación.</i></p> <table border="0"> <tr> <td colspan="2">Curado 7 días @ 75° F</td> <td></td> </tr> <tr> <td>% Sólidos por Volumen</td> <td>94</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Resistencia a la Abrasión</td> <td>270mg de pérdida por 1,000 rev</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Adherencia @ 24 horas</td> <td>65 pli superficie llena de caucho</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Adherencia @ 7 días</td> <td>108 pli superficie de caucho de tracción</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Color</td> <td>Negro</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Cobertura / lb</td> <td>110 sq. in./lb. @ 1/4"</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Dureza de Curado</td> <td>87 Shore A</td> <td>PRUEBAS REALIZADAS</td> </tr> <tr> <td>Resistencia Dieléctrica</td> <td>350 volts/mils</td> <td>Resistencia a la Flexión ASTM D 790</td> </tr> <tr> <td>Curado Funcional</td> <td>90 min</td> <td>Resistencia T-Peel ASTM D 1876</td> </tr> <tr> <td>Alargamiento Máximo</td> <td>420%</td> <td>Resistencia al Desgarre ASTM D 624</td> </tr> <tr> <td>Temperatura Máxima de Funcionamiento</td> <td>Seco: 180°F Húmedo: 120°F</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Proporción de Mezcla</td> <td>Resina 88: 12 Agente de Curado</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Duración</td> <td>18 meses</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Volumen Específico</td> <td>27.4 in³/lb.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Resistencia al Desgarre</td> <td>375 pli</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Resistencia a la Tracción</td> <td>1,460 pli</td> <td></td> </tr> </table> <table border="0"> <tr> <td colspan="2">Sin Curar</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Características del Producto @ 110°F/43°C</td> <td>Vida útil: 1-3 min semi-líquido; 3-5 min / autonivelante gel que no escurre</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Características del Producto @ 73°F/23°C</td> <td>Vida útil: 1-4 min semi-líquido; 4-10 min / autonivelante gel que no escurre</td> <td></td> </tr> </table>	Curado 7 días @ 75° F			% Sólidos por Volumen	94		Resistencia a la Abrasión	270mg de pérdida por 1,000 rev		Adherencia @ 24 horas	65 pli superficie llena de caucho		Adherencia @ 7 días	108 pli superficie de caucho de tracción		Color	Negro		Cobertura / lb	110 sq. in./lb. @ 1/4"		Dureza de Curado	87 Shore A	PRUEBAS REALIZADAS	Resistencia Dieléctrica	350 volts/mils	Resistencia a la Flexión ASTM D 790	Curado Funcional	90 min	Resistencia T-Peel ASTM D 1876	Alargamiento Máximo	420%	Resistencia al Desgarre ASTM D 624	Temperatura Máxima de Funcionamiento	Seco: 180°F Húmedo: 120°F		Proporción de Mezcla	Resina 88: 12 Agente de Curado		Duración	18 meses		Volumen Específico	27.4 in ³ /lb.		Resistencia al Desgarre	375 pli		Resistencia a la Tracción	1,460 pli		Sin Curar			Características del Producto @ 110°F/43°C	Vida útil: 1-3 min semi-líquido; 3-5 min / autonivelante gel que no escurre		Características del Producto @ 73°F/23°C	Vida útil: 1-4 min semi-líquido; 4-10 min / autonivelante gel que no escurre	
Curado 7 días @ 75° F																																																													
% Sólidos por Volumen	94																																																												
Resistencia a la Abrasión	270mg de pérdida por 1,000 rev																																																												
Adherencia @ 24 horas	65 pli superficie llena de caucho																																																												
Adherencia @ 7 días	108 pli superficie de caucho de tracción																																																												
Color	Negro																																																												
Cobertura / lb	110 sq. in./lb. @ 1/4"																																																												
Dureza de Curado	87 Shore A	PRUEBAS REALIZADAS																																																											
Resistencia Dieléctrica	350 volts/mils	Resistencia a la Flexión ASTM D 790																																																											
Curado Funcional	90 min	Resistencia T-Peel ASTM D 1876																																																											
Alargamiento Máximo	420%	Resistencia al Desgarre ASTM D 624																																																											
Temperatura Máxima de Funcionamiento	Seco: 180°F Húmedo: 120°F																																																												
Proporción de Mezcla	Resina 88: 12 Agente de Curado																																																												
Duración	18 meses																																																												
Volumen Específico	27.4 in ³ /lb.																																																												
Resistencia al Desgarre	375 pli																																																												
Resistencia a la Tracción	1,460 pli																																																												
Sin Curar																																																													
Características del Producto @ 110°F/43°C	Vida útil: 1-3 min semi-líquido; 3-5 min / autonivelante gel que no escurre																																																												
Características del Producto @ 73°F/23°C	Vida útil: 1-4 min semi-líquido; 4-10 min / autonivelante gel que no escurre																																																												
Preparación de la Superficie:	<p>Preparación de la Superficie: Abrasión/Limpieza</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Limpie la correa con Devcon® Cleaner Blend 300 aplicándolo SOLAMENTE a un trapo y luego limpie el área. ¡NO VIARTE directamente en la correa! 2. Acople la rueda abrasiva [grano 36] a un molinillo de 4" [mínimo 10,000 RPM]. Desbaste la correa liberando contaminantes y arenilla. 3. Utilizando un molinillo, raspe el cinturón hasta obtener un color gris azulado opaco. Asegúrese de que la capa superior de la correa esté áspera, dejando una fina capa de residuos, cepille los residuos con un trapo seco. <p>NOTA: Asegúrese de no moler la carcasa tejida de la correa, ya que esto la debilitará.</p> <ol style="list-style-type: none"> 4. Tome un trapo seco y limpie las partículas del suelo para que la reparación no tenga polvo. <p>NOTA: NO aplique limpiadores solventes a la correa, ya que esto cerrará los poros de la Correa SBR y afectará la adherencia.</p> <ol style="list-style-type: none"> 5. La temperatura ideal de la aplicación es superior a 50°F (12.8°C). 																																																												
Instrucciones de Mezcla:	<p>Instrucciones de Mezcla del Surface Conditioner (NOTA: Devcon Surface Conditioner debe usarse antes de aplicar R-Flex)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Abra la caja blanca y remueva la botella Conditioner Surface Parte A. Luego abra la segunda caja interna y remueva la botella de la Parte B del Conditioner Surface. 2. Desatornille la tapa del surtidor de la botella de la Parte B y retire el sello de aluminio. Atornille la tapa del surtidor en la botella de la Parte B. 3. Tome la botella de la Parte A y desenrosque la parte superior del dauber. 4. Levante la tapa del surtidor en la botella de la Parte B para verter el líquido en la botella de la Parte A. Enrosque la parte superior del dauber en la botella de la Parte A. 5. Agite la botella durante 30 segundos para mezclar el Surface Conditioner. 6. Retire la tapa transparente de la parte superior del dauber. Dé vuelta al revés y presione firmemente el dauber en la reparación. 7. Extienda el Surface Conditioner por toda el área de reparación. Se evaporará rápidamente dejando un ligero cambio de color en la superficie. 8. Espere 3 minutos para asegurarse de que la superficie esté seca antes de aplicar Devcon R-Flex™. 																																																												

Instrucciones de mezcla R-Flex™

1. Asegúrese de que la superficie esté rugosa y de que se haya aplicado Devcon® Surface Conditioner, y deberá esperar al menos 3 minutos antes de aplicar Devcon R-Flex™.

2. Retire el kit de lata de resina metálica [4 lb] o el frasco de plástico [kit de 1.5 lb] y abra la tapa.

3. Vierta el Agente de Curado de su recipiente [recipiente de plástico del kit de 4 lb, bolsa del kit de 1.5 lb] en los recipientes de mezcla respectivos.

> Para el kit de 4 lb., vierta el agente de curado y el contenido de la resina en la gran cubeta de mezcla blanco. Asegúrese de raspar los lados de la lata de metal para poner toda la resina en la cubeta.

> Para el kit de 1.5 lb. simplemente vierta la bolsa de agente de curado en el recipiente de resina de plástico y comience a mezclar.

4. Con una paleta de madera, mezcle el contenido durante 1.5 minutos, raspando los lados y la parte inferior de los recipientes, para activar el mecanismo de curado.

5. Vierta el R-Flex™ mezclado en la correa áspera. Después de 3 minutos, se podrá aplicar R-Flex a una superficie vertical sin que tenga un espesor de [1/4"], ya que el producto se está polimerizando rápidamente.

6. Extender con espátula al área deseada. R-Flex continuará "autonivelando" en segundos hasta 8 minutos después de comenzar la mezcla. Después de ese tiempo el material no se autonivelará.

Superficies de metal

1. Limpie a fondo los clips / empalmes metálicos. Retire cualquier aceite, grasa o suciedad. Desbaste el metal con una amoladora con un cepillo de alambre o una rueda gruesa, limpie nuevamente la superficie. Imprima la superficie aplicando 1 a 2 capas de Devcon Metal Clip Primer y deje que se seque al tacto (5-15 minutos) después de cada capa.

1. Reparación de agujeros:

• Para los orificios, use cinta adhesiva debajo de la correa para puentear el orificio. Asegúrese de cebar el área de reparación a 6-8" del orificio.

• Siga a fondo la sección de limpieza / abrasión de la superficie.

• Después de mezclar, aplique en el área de reparación, asegúrese de llenar el vacío 6-8" alrededor del orificio para crear fuerza adicional.

2. Gubias o desgarres:

Si el desgarre es de más de 8-10", tome la pinza de cocodrilo y bloquee el desgarre en cada extremo para impedir mecánicamente que la correa siga rasgando.

• Tome una rueda abrasiva de 4" y, al rasgar, corte el caucho en ángulo en una configuración en "V" para exponer más el área de superficie para que se adhiera el compuesto de reparación. Coloque una tira de cinta adhesiva debajo del desgarre para evitar la fuga del compuesto de reparación.

• Si usa clips metálicos, limpie con solvente, desbaste con una amoladora con un cepillo de alambre o una rueda gruesa, limpie nuevamente con solvente. Cubra los clips con Devcon® Metal Clip Primer y deje que se sequen al tacto antes de aplicar R-Flex.

• Siga a fondo la sección de limpieza / abrasión de la superficie.

• Después de mezclar Devcon® R-Flex™ y aplicar en el área de reparación, empuje el material en la abertura en "V" que creó. El material se autonivelará en esa área. Cubra los clips con una fina capa de material.

3. Revestimiento de bisagras o sujetadores de placa sólida:

• Cuando recubra los clips enchapados, raspe un área de 8" desde el clip hasta la correa en ambos lados del clip. Si se cortó el clip y la superficie debajo solo retrocede 4".

• Limpie el clip con solvente, desbaste con una amoladora con un cepillo de alambre o una rueda gruesa, limpie nuevamente con solvente. Cubra el clip con Devcon® Metal Clip Primer y deje que se seque al tacto antes de aplicar R-Flex.

• Extienda R-Flex™ en clips con un grosor mínimo de 1/8" (esto ayuda a salvar el alargamiento que se produce cuando la correa se somete a la presión del raspador y se desplaza a través de pullies).

Instrucciones de Aplicación:

Cumplimientos:

La Prueba de Adhesión se realizó según ASTM 3167, midiendo la adhesión de los polímeros al Caucho SBR.

Almacenamiento:

Guardar en un lugar frío, seco.

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	Muy Bueno
Sulfato de Aluminio 10%	Excelente
Clorhídico 10%	Justo
Clorhídico 36%	Muy Bueno
Isopropanol	Probre

Fosfórico 10%	Muy Bueno
Potassium Hydroxide 40%	Excelente
Hidróxido de Sodio 50%	Justo
Hipoclorito de Sodio	Muy Bueno

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:

15565 1.5 lb.
15500 4 lb.