

Flexane® 80 Liquid

Descripción:	Un compuesto de uretano no retráctil moldeable de viscosidad media.
Uso Previsto:	Reproduzca piezas de caucho de volumen bajo a mediano o discontinuas; formar moldes flexibles y accesorios / forros de sujeción que no rayan; El cable encapsulado y la electrónica están sujetos a impacto, vibración, expansión y contracción.
Características del Producto	Tiempo de desmoldeo de 10 horas. Curado a temperatura ambiente de uretano / no requiere calor Se mezcla y vierte fácilmente.
Limitaciones:	Ninguno

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

Propiedades Físicas Típicas:	<p>Curado 7 días @ 75° F</p> <table border="0"> <tr> <td>Color</td> <td>Negro</td> <td>PRUEBAS REALIZADAS</td> </tr> <tr> <td>Cobertura / lb</td> <td>106 sq.in./lb. @ 1/4"</td> <td>Resistencia Dieléctrica, volts/mil ASTM D 149</td> </tr> <tr> <td>Dureza de Curado</td> <td>87A</td> <td>Resistencia a la Tracción (Uretanos) ASTM D 412</td> </tr> <tr> <td>Contracción Después de Curado</td> <td>0.0018 in./in.</td> <td>Dureza Curada de Orilla D ASTM D 2240</td> </tr> <tr> <td>Tiempo de Desmoldeo</td> <td>10 hrs.</td> <td>Contracción después de Curado ASTM D 2566</td> </tr> <tr> <td>Resistencia Dieléctrica</td> <td>350 volts/mils</td> <td>Resistencia al Desgarro ASTM D 624</td> </tr> <tr> <td>Curado Funcional</td> <td>16 hrs</td> <td>Alargamiento máximo ASTM D 412</td> </tr> <tr> <td>Alargamiento Máximo</td> <td>650%</td> <td></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>77 resinas: 23 agentes de curado / peso</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Viscosidad de la Mezcla</td> <td>10,000 cps</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Porcentaje de Sólidos por Volumen</td> <td>100</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Vida Útil</td> <td>30 min. @ 75°F</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Volumen Específico</td> <td>26.5 in.(3)/lb.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Abrasión de Taber (H-18, seco)</td> <td>0.273 cc (1000g, 1000revs)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Resistencia al Desgarro</td> <td>350 pli</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Resistencia a la Tracción</td> <td>2,100 psi</td> <td></td> </tr> </table>	Color	Negro	PRUEBAS REALIZADAS	Cobertura / lb	106 sq.in./lb. @ 1/4"	Resistencia Dieléctrica, volts/mil ASTM D 149	Dureza de Curado	87A	Resistencia a la Tracción (Uretanos) ASTM D 412	Contracción Después de Curado	0.0018 in./in.	Dureza Curada de Orilla D ASTM D 2240	Tiempo de Desmoldeo	10 hrs.	Contracción después de Curado ASTM D 2566	Resistencia Dieléctrica	350 volts/mils	Resistencia al Desgarro ASTM D 624	Curado Funcional	16 hrs	Alargamiento máximo ASTM D 412	Alargamiento Máximo	650%		Temperatura Máxima de Funcionamiento	Seco: 180°F; Húmedo: 120°F		Proporción de Mezcla	77 resinas: 23 agentes de curado / peso		Viscosidad de la Mezcla	10,000 cps		Porcentaje de Sólidos por Volumen	100		Vida Útil	30 min. @ 75°F		Volumen Específico	26.5 in.(3)/lb.		Abrasión de Taber (H-18, seco)	0.273 cc (1000g, 1000revs)		Resistencia al Desgarro	350 pli		Resistencia a la Tracción	2,100 psi	
Color	Negro	PRUEBAS REALIZADAS																																																		
Cobertura / lb	106 sq.in./lb. @ 1/4"	Resistencia Dieléctrica, volts/mil ASTM D 149																																																		
Dureza de Curado	87A	Resistencia a la Tracción (Uretanos) ASTM D 412																																																		
Contracción Después de Curado	0.0018 in./in.	Dureza Curada de Orilla D ASTM D 2240																																																		
Tiempo de Desmoldeo	10 hrs.	Contracción después de Curado ASTM D 2566																																																		
Resistencia Dieléctrica	350 volts/mils	Resistencia al Desgarro ASTM D 624																																																		
Curado Funcional	16 hrs	Alargamiento máximo ASTM D 412																																																		
Alargamiento Máximo	650%																																																			
Temperatura Máxima de Funcionamiento	Seco: 180°F; Húmedo: 120°F																																																			
Proporción de Mezcla	77 resinas: 23 agentes de curado / peso																																																			
Viscosidad de la Mezcla	10,000 cps																																																			
Porcentaje de Sólidos por Volumen	100																																																			
Vida Útil	30 min. @ 75°F																																																			
Volumen Específico	26.5 in.(3)/lb.																																																			
Abrasión de Taber (H-18, seco)	0.273 cc (1000g, 1000revs)																																																			
Resistencia al Desgarro	350 pli																																																			
Resistencia a la Tracción	2,100 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 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 modelo 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
Caucho	FL-20 Primer
Madera	FL-20 Primer
Fibra de Vidrio	FL-20 Primer
Concreto	FL-20 Primer
Plásticos Rígidos	FL-20 Primer (2 capas)

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 llene 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 diez (10) horas antes de devolver el equipo al servicio de luz. 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

Flex-Add Flexibilizer se usa con Flexane 80 Liquid para producir un uretano con un durómetro por debajo de 87A. Esto permite la mezcla personalizada de uretanos para requisitos de aplicaciones específicas. (Ver Flex-Add TDS para más información)

El acelerador Flexane 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 Acelerador 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	Fosfórico 10%	Muy Bueno
Sulfato de Aluminio 10%	Muy Bueno	Hidróxido de Potasio 40%	Muy Bueno
Aceite de Corte	Justo	Hidróxido de Sodio 50%	Muy Bueno
Gasolina (Sin Plomo)	Pobre	Hipoclorito de Sodio	Muy Bueno
Clorhídico 10%	Muy Bueno	Xileno	Pobre
Clorhídico 36%	Muy Bueno		
Isopropanol	Pobre		
Metil Etil Cetona	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:

15800 1 lb. kit
15810 10 lb.