

Flexane® 80 Putty

Descripción: Uretano aplastable para reparar y revestir equipos de proceso expuestos a desgaste, impacto, abrasión, vibración y expansión / contracción.

Uso Previsto: Reparación y reconstrucción de cintas transportadoras.
Línea de equipos de proceso para amortiguar el ruido.
Línea de juntas de control de hormigón.
Moldes flexibles, accesorios y piezas fundidas.
Olla y encapsular

Características del Producto
Allanar suavemente
Se cura al caucho resistente y de dureza media (Shore 87A)

Limitaciones:

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

Color	Negro	PRUEBAS REALIZADAS
Cobertura / lb	94 sq.in./lb. @ 1/4"	Resistencia a la Tracción (Uretanos) ASTM D 412
Dureza de Curado	87A	Resistencia Dieléctrica, volts/mil ASTM D 149
Contracción Después de Curado	0.0014 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	12 hrs	Alargamiento máximo ASTM D 412
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.	
Abrasión de Taber (H-18, seco)	0.238 cc (1000g, 1000 revs)	
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 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. 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 Model 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.

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 llena el área.

2. Sople suavemente el aire caliente sobre la superficie acabada para garantizar un molde perfecto sin orificios de soplo 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

Flex-Add Flexibilizer se usa con Flexane 80 Liquid para producir un uretano con un durómetro por debajo de 80A. Esto permite la mezcla personalizada de uretanos para requisitos de aplicaciones específicas. La tabla a continuación muestra varias cantidades de Flex-Add utilizadas con 1 libra de Flexane y los durómetros resultantes. (Ver Flex-Add TDS para más información)

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	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:

15820 1 lb. kit
15850 4 lb.