



## Aluminum Liquid (F-2)

**Descripción:** Relleno de aluminio, epoxi vertible para hacer moldes, patrones y accesorios de sujeción que pueden ser mecanizados, perforados o roscados.

**Uso Previsto:** Fabricación de moldes, patrones, elementos de sujeción, equipos de nivelación

**Características del Producto**  
**Acabado mecanizable a metal.**  
**Líquido autonivelante de baja viscosidad.**  
**Moldeable**  
**Baja contracción**

**Limitaciones:** Evitar la exposición prolongada a los ácidos concentrados y de solventes orgánicos

**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

<b>Resistencia al Corte por Adhesión</b>	<b>2,700 psi</b>
<b>Coefficiente de Expansión Térmica</b>	<b>50 [(in.) / (in) x °F] x 10(-6)</b>
<b>Color</b>	<b>Aluminio</b>
<b>Resistencia a la Compresión</b>	<b>9,820 psi</b>
<b>Cobertura/lb</b>	<b>70 sq.in./lb. @ 1/4"</b>
<b>Dureza de Curado</b>	<b>85D</b>
<b>Contracción después de Curado</b>	<b>.0009 in./in.</b>
<b>Constante Dieléctrica</b>	<b>8.6</b>
<b>Tensión Dieléctrica</b>	<b>100 volts/mil</b>
<b>Resistencia a la Flexión</b>	<b>7,180 psi</b>
<b>Curado Funcional</b>	<b>16 hrs</b>
<b>Razón de Mezcla por Volumen</b>	<b>5:1</b>
<b>Razón de Mezcla por Peso</b>	<b>9:1</b>
<b>Viscosidad de la Mezcla</b>	<b>15,000 - 25,000 cps</b>
<b>Módulo de Elasticidad</b>	<b>7.5 psi x 10(5)</b>
<b>Vida Útil @ 75F</b>	<b>75 min.</b>
<b>Tiempo de Recapa</b>	<b>2-4 hrs</b>
<b>Sólidos por Volumen</b>	<b>100</b>
<b>Gravedad Específica</b>	<b>1.58 gm/cc</b>
<b>Volumen Específico</b>	<b>17.5 in.(3) /lb.</b>
<b>Resistencia a la Temperatura</b>	<b>Húmedo: 120°F; Seco: 250°F</b>
<b>Conductividad Térmica</b>	<b>0.00158 [cal/(sec x cm x °C)</b>

### PRUEBAS REALIZADAS

Resistencia al Corte por Adhesión ASTM D 1002  
Contracción después de Curado ASTM D 2566  
Tensión Dieléctrica, volts/mil ASTM D 149  
Coef. de Expansión Térmica ASTM D 696  
Resistencia a la Flexión ASTM D 790  
Conductividad Térmica ASTM C 177  
Resistencia a la Compresión ASTM D 695  
Dureza Curada de Orilla D ASTM D 2240

### Preparación de la Superficie

1. Limpiar a fondo la superficie con Devcon® Cleaner Blend 300 para eliminar todo el aceite, la grasa y la suciedad.

2. Granular el área de la superficie de la explosión con una malla de 8-40, o triturar con una rueda gruesa o una almohadilla de disco abrasiva, para crear una mayor área de superficie para una mejor adhesión (Precaución: una almohadilla de disco abrasiva solo se puede usar siempre que se revele el metal blanco). El perfil deseado es de 3 a 5 millas, incluidos los bordes definidos (no el epóxico de "borde de pluma").

Nota: Para metales expuestos al agua de mar u otra solución salina, el área de granallado y el agua a alta presión destruyen el área, luego déjelo durante la noche para permitir que las sales del metal "suden" hacia la superficie. Repita la voladura para "sudar" todas las sales solubles. Realice una prueba de contaminación de cloruro para determinar el contenido de sal soluble (no debe ser más de 40 ppm).

3. Limpiar la superficie nuevamente con Devcon® Cleaner Blend 300 para eliminar todo rastro de aceite, grasa, polvo u otras sustancias extrañas del granallado.

4. Reparar la superficie lo antes posible para eliminar cualquier cambio o contaminantes de la superficie.

**CONDICIONES DE TRABAJO:** La temperatura ideal de aplicación es de 55°F a 90°F. En condiciones de trabajo en frío, calentar directamente el área de reparación a 100-110 °F antes de aplicar el epoxi y mantener a esta temperatura durante el curado del producto para secar la humedad, la contaminación o los solventes, así como para lograr las propiedades de máximo rendimiento.

**Instrucciones de Mezcla:**

---- Se recomienda encarecidamente que se mezclen unidades completas, ya que las proporciones se miden previamente. ----

1. Añadir el endurecedor a la resina.
2. Mezcle bien con un destornillador o una herramienta similar (raspe el material de los lados y el fondo del recipiente) hasta obtener una consistencia uniforme y sin rayas.

TAMAÑOS GRANDES (3 lb, 4 lb, 25 lb): Usar Mixer Jiffy tipo hélice en un taladro eléctrico. Usar el modelo HS-1 para kits de 3 lb y 4 lb. Usar el modelo ES para el kit de 25 lb. Mezclar hasta que el color sea uniforme y consistente.

Nota: Mantenga la información por debajo de la línea de líquido, ya que se puede agregar aire adicional a la mezcla, lo que genera burbujas de aire en la superficie del producto terminado.

**Instrucciones de Aplicación:**

Cepille una capa delgada de epoxi sobre el sustrato para duplicar, luego vierta Aluminum Liquid (F-2). El Aluminum Liquid (F-2) se cura en 16 horas, momento en el cual se puede mecanizar, taladrar o pintar.

**PARA EVITAR EL ENTRAPAMIENTO AEREO**

Vierta el Aluminum Liquid (F-2) en una corriente fina no mayor a 1" de espesor para evacuar el aire atrapado. Deje que el material se acumule y se enfríe antes de verter espesores adicionales.

**Almacenamiento:**

Almacenar a temperatura ambiente, 70°F.

**Cumplimientos**

Califica bajo MMM-A-1754

**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	Cloruro de Metileno	Pobre
Amoníaco	Muy Bueno	Fosfórico 10%	Muy Bueno
Aceite de Corte	Muy Bueno	Salmuera De Cloruro De Sodio	Muy Bueno
Gasolina (Sin Plomo)	Muy Bueno	Hidróxido De Sodio 10%	Justo
Clorhídrico 10%	Muy Bueno	Sulfúrico 10%	Muy Bueno
Queroseno	Muy Bueno	Sulfúrico 50%	Pobre
Metanol	Justo	Fosfato Trisódico	Muy Bueno
Metil Etil Cetona	Pobre	Xileno	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 ficha técnica 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:**

**10710 1 lb. kit**  
**10720 3 lb.**