

Aluminium Liquid (F-2)

10710 – 450g / 10720 – 1,3Kg

| | |
|----------------------------|---|
| Descrição | Composto epóxi líquido com carga de alumínio, fácil de verter, para aplicações que requerem acabamento em alumínio, confecção de moldes, modelos e dispositivos de fixação, podendo ser furado, torneado e usinado com ferramentas convencionais. |
| Uso Pretendido | Confeccionar e reparar fundidos de alumínio, guias, matrizes, dispositivos de fixação, além de nivelar equipamentos. |
| Características do Produto | Pode ser usinado, furado ou rosqueado. Possui baixa viscosidade, fácil de verter. Apresenta baixa contração. Possui acabamento não oxidante. |
| Limitações | Não recomendado longas exposições a ácidos concentrados e solventes orgânicos. |

Os dados devem ser considerados somente representativos e não devem ser usados para finalidades do projeto.

Após 7 dias de cura a 75 °F (24°C)

| | Alumínio | NORMAS |
|------------------------------------|---|---|
| Cor | Alumínio | Contração pós cura ASTM D 2566 |
| Proporção de Mistura por volume | 5:1 | Resistência Dielétrica volts/mil ASTM D 149 |
| Proporção de Mistura por peso | 9:1 | Módulo de Elasticidade ASTM D 638 |
| % Sólidos por Volume | 100 | Dureza pós cura Shore D ASTM D 2240 |
| Tempo de Trabalho a 24 C | 75 minutos | Tensão de Cisalhamento Adesivo ASTM D 1002 |
| Volume Específico | 0,63cm ³ /g | Resistência à Compressão ASTM D 695 |
| Contração pós cura | 0,0009 in/in | Constante Dielétrica ASTM D 150 |
| Peso Específico | 1,58g/cm ³ | Coef. De Expansão Térmica ASTM D 696 |
| Temperatura de Resistência (úmido) | 49 C | Resistência à Flexão ASTM D 790 |
| Temperatura de Resistência (seco) | 121°C | Condutividade Térmica ASTM C 177 |
| Cobertura | 10 kg/m ² a 6,35mm | |
| Dureza pós cura | 85D | |
| Resistência Dielétrica | 100 volts/mil | |
| Constante Dielétrica | 8,6 | |
| Resistência à Compressão | 9820 psi | |
| Tensão de Cisalhamento Adesivo | 2700 psi | |
| Módulo de Elasticidade | 75 psi x 10 ³ in | |
| Coefficiente de Expansão Térmica | 50[(in)/(in x F)] x 10 ⁻⁶ | |
| Resistência à Flexão | 3540 psi | |
| Condutividade Térmica | 1,58[(cal x cm) / (séc x cm ² x C)] x 10 ⁻³ | |
| Tempo de Cura | 16 horas | |
| Tempo de Recobrimento Limite | 10 a 12 horas | |
| Viscosidade da Mistura | 15000 a 25000 cps | |



| | |
|--------------------------|---|
| Preparação da Superfície | <p>1) Limpar completamente a superfície com Devcon Cleaner Blend 300 ou similar para remover todo o óleo, graxa e sujeira.</p> <p>2) Para melhor adesão lixar ou fazer um jateamento abrasivo na superfície com granulometria de 8 a 40 mesh, ou com disco abrasivo para criar uma área com melhor adesão. (Cuidado: Um disco abrasivo só pode ser usado, desde que crie a rugosidade requerida.) O perfil desejado é de 3 a 5 mils e com as bordas definidas. Não aplicar em bordas com cantos vivos.</p> <p>Nota: Para metais já expostos a água do mar ou soluções salinas, realizar jateamento abrasivo e em seguida jato de água de alta pressão, então deixe da noite para o dia para que o metal "transpire" levando para a superfície os sais que o contaminam. Repita o jateamento para retirar todos os sais solúveis. Realizar teste de contaminação de cloreto para determinar o conteúdo de sais não solúveis (não pode ultrapassar 40 ppm).</p> <p>3) Limpar novamente a superfície com Devcon Cleaner Blend 300 ou similar para eliminar todos os vestígios de óleo, graxa, sujeira ou qualquer substância proveniente do jateamento abrasivo.</p> <p>4) Executar a aplicação logo após a preparação da superfície, eliminando assim qualquer risco de contaminação.</p> |
|--------------------------|---|

CONDIÇÕES DE TRABALHO: A temperatura ideal de aplicação é de 13-32 C. Em condições frias, recomenda-se o aquecimento da área de reparo até 38-43 C. Para o produto atingir propriedades máximas de adesão, providenciar para a aplicação e a cura do epóxi, área livre de umidade, contaminação ou solventes.

Instruções de Mistura

-Recomenda-se o uso de todo o conteúdo da embalagem, caso contrário, utilizar a proporção de mistura mencionada anteriormente.

- 1) Adicionar o endurecedor à resina.
- 2) Misturar completamente com chave de fenda ou com ferramenta similar raspando o material dos lados e no fundo do recipiente, até que uma consistência uniforme for obtida.

VOLUMES GRANDES: Usar uma pá misturadora modelo T ou misturador Jiffy modelo ES do tipo hélice acoplado a uma furadeira. Misturar completamente com movimentos de cima para baixo até obter uma mistura homogênea de resina e do endurecedor.

Instruções de Aplicação

NOTA: Submergir completamente o misturador, caso contrário, poderá ocorrer o surgimento de bolhas de ar prejudicando o resultado final da aplicação.

PARA MOLDAGEM

Pincelar uma fina camada na superfície preparada, em seguida verter o material cuidadosamente para evitar a formação de bolhas. Não verter o material em camadas maiores que 25,4mm de uma única vez. Deixar o produto nivelar-se e esfriar antes de verter camada adicional.

USINAGEM

Permitir a cura do material por, pelo menos, 16 horas antes de usar.



Armazenamento

Armazenar em temperatura ambiente.

Conformidades

Qualificado sob MMM-A-1754.

Resistências Químicas

As resistências químicas são verificadas após 7 dias de cura em temperatura ambiente [30 dias de imersão a 24 C].

| | |
|-----------------------|-----------|
| 1,1,1- Tricloroetano | Muito Bom |
| Amônia | Muito Bom |
| Óleo de Corte | Muito Bom |
| Gasolina (sem chumbo) | Muito Bom |
| Ácido Clorídrico 10% | Muito Bom |
| Querosene | Muito Bom |
| Metanol | Regular |
| Metil Etil Cetona | Ruim |

| | |
|---------------------------|-----------|
| Diclorometano | Ruim |
| Fosfórico 10% | Muito Bom |
| Salmoura Cloreto de Sódio | Muito Bom |
| Hidróxido de Sódio 10% | Regular |
| Sulfúrico 10% | Muito Bom |
| Sulfúrico 50% | Ruim |
| Fosfato de Sódio III | Muito Bom |
| Xileno | Regular |

Precauções

Favor consultar material apropriado de normas de Segurança (MSDS), antes de usar este produto.

Para assistência técnica, favor ligar para (11) 3474-4300.

SOMENTE PARA USO INDUSTRIAL.

Garantia

Devcon irá repor qualquer material que apresentar defeito. Devido a armazenagem, manipulação e aplicação estarem além de nosso controle, não podemos aceitar nenhuma responsabilidade sobre os resultados obtidos.

Aviso Legal

Todas as informações contidas nesta folha de dados foram baseadas em testes de laboratório e não tem a finalidade de projeto. A ITW Devcon não faz nenhuma reclamação ou garantia à respeito destes dados.

