

Stainless Steel ST Putty

10270 – 450g

Descrição	Massa epóxi com carga de aço inoxidável para reparos em componentes e equipamentos de aço inoxidável.
Uso Pretendido	Reparar fendas, rachaduras e partes quebradas em equipamentos, peças fundidas, eixos, bandejas e calhas, além de equipamentos de processamento de alimentos em aço inoxidável.
Características do Produto	Usinável para acabamentos metálicos. Adere a metais ferrosos e não ferrosos. Excelente resistência a vários produtos químicos. Registrado e Aprovado para uso em plantas alimentícias e em contato com água potável.
Limitações	Não recomendado longas exposições a ácidos concentrados ou solventes orgânicos.

Propriedades Físicas Típicas 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)

Cor	Cinza Escuro	NORMAS
Proporção de Mistura por volume	3,75:1	Contração pós cura ASTM D 2566
Proporção de Mistura por peso	11:1	Resistência Dielétrica volts/mil ASTM D 149
% Sólidos por Volume	100	Módulo de Elasticidade ASTM D 638
Tempo de Trabalho a 24 C	58 minutos	Dureza pós cura Shore D ASTM D 2240
Volume Específico	0,45cm ³ /g	Tensão de Cisalhamento Adesivo ASTM D 1002
Contração pós cura	0,0010 mm/mm	Resistência à Compressão ASTM D 695
Peso Específico	2,5g/cm ³	Constante Dielétrica ASTM D 150
Temperatura de Resistência (úmido)	49 C	Coef. De Expansão Térmica ASTM D 696
Temperatura de Resistência (seco)	121°C	Resistência à Flexão ASTM D 790
Cobertura	14 kg/m ² a 6,35mm	Condutividade Térmica ASTM C 177
Dureza pós cura	85D	
Resistência Dielétrica	30 volts/mil	
Constante Dielétrica	75	
Tensão de Cisalhamento Adesivo	2385 psi	
Resistência à Compressão	8400 psi	
Módulo de Elasticidade	8,0 psi x 10 ⁵ in	
Resistência à Flexão	5280 psi	
Coefficiente de Expansão Térmica	34[(in)/(in x F)] x 10 ⁻⁶	
Condutividade Térmica	1,23[(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	Massa	



Preparação da Superfície 1) Limpar completamente a superfície com Devcon Cleaner Blend 300 ou similar para remover todo o óleo, graxa e sujeira.

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.

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).

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.

4) Executar a aplicação logo após a preparação da superfície, eliminando assim qualquer risco de contaminação.

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 MÉDIOS: Colocar a resina e o endurecedor em uma superfície plana de papelão, madeira ou folha plástica. Usar uma espátula ou objeto com lâmina larga para misturar o material como é descrito na etapa 2.

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

Espalhar o material misturado na área de reparo e trabalhar pressionando para assegurar o máximo contato com a superfície. A cura ocorre após 16 horas, podendo ser usinado, furado, rosqueado ou pintado.

PARA RECONSTRUIR ÁREAS QUEBRADAS, TRINCAS OU FUROS GRANDES

Colocar uma folha de fibra de vidro, metal expandido, ou prendedores mecânicos entre a área de reparo e o Devcon® Stainless Steel ST Putty antes da aplicação.

PARA APLICAÇÕES FEITAS EM SUPERFÍCIES VERTICAIS

Devcon® Stainless Steel ST Putty pode ser aplicado a uma espessura de 6,35 mm sem escorrer.

PARA PROPRIEDADES FÍSICAS MÁXIMAS

Após cura do material por 2,5h em temperatura ambiente, aquecê-lo por 4h a uma temperatura de 93 C.

PARA APLICAÇÕES FEITAS ABAIXO DE 21°C

Aplicações de epóxi em temperaturas abaixo de 21 C alongará o tempo de cura funcional e o tempo de trabalho. Aplicando-se a uma temperatura acima de 21 C o efeito será inverso. O tempo de cura funcional e de trabalho será menor.

Armazenamento

Armazenar em temperatura ambiente.

Conformidades

Aceitável o uso em frigoríficos e criadouros de aves.
Certificado para aplicações em água potável.
Aprovado pela NSF (ANSI/NSF61), 01/94



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
Metil Etil Cetona	Ruim
Diclorometano	Ruim

Fosfórico 10%	Muito Bom
Hidróxido de Potássio 20%	Muito Bom
Salmoura de Cloreto de Sódio	Muito Bom
Hidróxido de Sódio 10%	Muito Bom
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.

