

Flexane® Fast Cure Rubber Repair Putty

15049 – 400ml



Descrição	Uretano de cura rápida flexível para reparação de equipamentos de borracha.																																						
Uso Pretendido	Conserto de avarias e danos em equipamentos de borracha, revestimento de equipamentos sujeitos ao desgaste, impacto, abrasão, vibração, expansão e contração.																																						
Limitações	Nenhuma.																																						
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)																																						
	<table border="0"><tr><td>Cor</td><td>Preto</td><td rowspan="15">NORMAS Contração pós cura ASTM D 2566 Resistência ao Rasgo ASTM D 624 Máximo Alongamento ASTM D 412 Resistência Dielétrica, volts/mil ASTM D 149 Dureza pós cura Shore D ASTM D 2240 Resistência a compressão (Uretanos) ASTM D 412</td></tr><tr><td>Proporção de Mistura</td><td>80:20</td></tr><tr><td>Viscosidade da mistura</td><td>Massa Tixotrópica</td></tr><tr><td>% Sólidos por Volume</td><td>100</td></tr><tr><td>Volume Específico</td><td>0,85cm³/g</td></tr><tr><td>Contração pós cura</td><td>0,0014 mm/mm</td></tr><tr><td>Temperatura de Resistência (úmido)</td><td>49°C (120°F)</td></tr><tr><td>Temperatura de Resistência (seco)</td><td>82°C (180°F)</td></tr><tr><td>Cobertura por Unidade</td><td>0,054m² a 6,35mm</td></tr><tr><td>Dureza pós cura</td><td>87A</td></tr><tr><td>Resistência Dielétrica</td><td>350 volts/mils</td></tr><tr><td>Resistência a Compressão</td><td>2.400 psi</td></tr><tr><td>Resistência ao Rasgo</td><td>275 pli</td></tr><tr><td>Alongamento Máximo</td><td>500%</td></tr><tr><td>Resistência a Abrasão</td><td>220mg loss per 1,000 rev. (CS17 wheel/1K cycles)</td></tr><tr><td>Tempo de cura Funcional</td><td>16 horas</td></tr><tr><td>Retorno ao Trabalho Leve</td><td>2 horas</td></tr><tr><td>Tempo de Trabalhabilidade a 24°C</td><td>08 minutos</td></tr></table>	Cor	Preto	NORMAS Contração pós cura ASTM D 2566 Resistência ao Rasgo ASTM D 624 Máximo Alongamento ASTM D 412 Resistência Dielétrica, volts/mil ASTM D 149 Dureza pós cura Shore D ASTM D 2240 Resistência a compressão (Uretanos) ASTM D 412	Proporção de Mistura	80:20	Viscosidade da mistura	Massa Tixotrópica	% Sólidos por Volume	100	Volume Específico	0,85cm ³ /g	Contração pós cura	0,0014 mm/mm	Temperatura de Resistência (úmido)	49°C (120°F)	Temperatura de Resistência (seco)	82°C (180°F)	Cobertura por Unidade	0,054m ² a 6,35mm	Dureza pós cura	87A	Resistência Dielétrica	350 volts/mils	Resistência a Compressão	2.400 psi	Resistência ao Rasgo	275 pli	Alongamento Máximo	500%	Resistência a Abrasão	220mg loss per 1,000 rev. (CS17 wheel/1K cycles)	Tempo de cura Funcional	16 horas	Retorno ao Trabalho Leve	2 horas	Tempo de Trabalhabilidade a 24°C	08 minutos	
Cor	Preto	NORMAS Contração pós cura ASTM D 2566 Resistência ao Rasgo ASTM D 624 Máximo Alongamento ASTM D 412 Resistência Dielétrica, volts/mil ASTM D 149 Dureza pós cura Shore D ASTM D 2240 Resistência a compressão (Uretanos) ASTM D 412																																					
Proporção de Mistura	80:20																																						
Viscosidade da mistura	Massa Tixotrópica																																						
% Sólidos por Volume	100																																						
Volume Específico	0,85cm ³ /g																																						
Contração pós cura	0,0014 mm/mm																																						
Temperatura de Resistência (úmido)	49°C (120°F)																																						
Temperatura de Resistência (seco)	82°C (180°F)																																						
Cobertura por Unidade	0,054m ² a 6,35mm																																						
Dureza pós cura	87A																																						
Resistência Dielétrica	350 volts/mils																																						
Resistência a Compressão	2.400 psi																																						
Resistência ao Rasgo	275 pli																																						
Alongamento Máximo	500%																																						
Resistência a Abrasão	220mg loss per 1,000 rev. (CS17 wheel/1K cycles)																																						
Tempo de cura Funcional	16 horas																																						
Retorno ao Trabalho Leve	2 horas																																						
Tempo de Trabalhabilidade a 24°C	08 minutos																																						
Preparação da Superfície	<p>SUPERFÍCIES METÁLICAS: Limpar completamente a área a ser reparada, reconstruída ou revestida com Devcon® Cleaner Blend 300 ou similar. Remover todo óleo, graxa ou sujeira. Criar rugosidade na superfície esmerilhando com roda grossa, lixa abrasiva ou jateamento. Aplicar uma camada de Devcon® FL-10 Primer e permitir secagem durante 15 minutos. Se a superfície metálica requerer máxima tensão superficial ou estiver exposta a umidade, aplicar uma camada do Primer FL-20 por cima do Primer FL-10.</p> <p>SUPERFÍCIES DE BORRACHA: Limpar completamente a área com uma lixa abrasiva e Devcon® Cleaner Blend 300 ou similar. Superfícies de borracha podem ser deixadas ásperas utilizando esmeril com roda grossa. A superfície deve estar sempre livre de óleo e sujeira, evitando assim, o entupimento dos "poros" da borracha. Esfregar a superfície com Devcon® Cleaner Blend 300 ou similar até o objeto utilizado para limpeza, adquirir a coloração clara. A borracha deverá parecer nova ou de uma coloração límpida. Aplicar uma camada de Devcon® FL-20 Primer e permitir secagem durante 15 a 20 minutos. Utilizar Devcon® Primer FL-40 em superfícies de borracha de difícil adesão, para excelente resistência ao deslocamento. Múltiplas camadas podem ser necessárias para superfícies de borracha muito porosas.</p> <p>Para MÁXIMA ADESÃO, executar jateamento abrasivo até rugosidade mínima de 2 a 3 mils. Jatear até um acabamento de metal branco conforme norma SSPC-SP5 (Steel Structure Painting Council). Logo após o jateamento iniciar a aplicação dos Primers, evitando assim a oxidação.</p>																																						
Instruções De Mistura	---- Para assegurar propriedades de cura e dureza, misture Flexane na temperatura entre 18°C e 29°C ---- 1) Agitar bem o endurecedor separadamente.. 2) Adicionar o endurecedor à resina ainda na embalagem original.																																						

- 3) Misturar completamente com chave de fenda ou ferramenta similar. Raspar bem as laterais e o fundo do recipiente até uma mistura homogênea e consistente ser obtida. O Flexane irá tornar-se mais rígido rapidamente durante os primeiros 2 minutos, mas isto NÃO quer dizer que o polímero esteja curado.
- 4) Transferir a mistura para um recipiente de plástico (incluso no Kit).
- 5) Limpar a espátula e mexer novamente durante 2 minutos.

Instruções de Aplicação

1. Monte o cartucho na pistola manual (#15043) ou pistola pneumática (#15041).
2. Rosquear #15047 bocal de mistura (usada com dois cartuchos)
3. Coloque o bico de mistura de volta para o tamanho do orifício desejado.
4. Aperte o cartucho, permitindo as três primeiras polegadas de mistura serem descartadas para a regularidade da mistura até obter uma mistura unificada. (a cor é uniforme e sem estrias)
5. Concluir a aplicação o mais rapidamente possível..

IMPORTANTE:

Substituir o bocal de mistura a cada quatro minutos para garantir a mistura homogênea. Devido ao curto tempo de vida útil (8 minutos) a cura do produto Flexane pode curar no bico, caso a aplicação não seja rápida.

Armazenamento

Armazenar em temperatura ambiente.

**Conformidades**

Nenhuma

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	Ruim
Sulfato de Alumínio 10%	Muito Bom
Óleo de corte	Regular
Gasolina (sem chumbo)	Ruim
Ácido Hidroclorídrico 10%	Muito Bom
Ácido Hidroclorídrico 36%	Muito Bom
Isopropanol	Ruim
Metil Etil Ketone	Ruim

Ácido Fosfórico 10%	Muito Bom
Hidróxido de Potássio 40%	Muito Bom
Hidróxido de Sódio 50%	Muito Bom
Hipoclorito de Sódio	Muito Bom
Xileno	Ruim

**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 teste de laboratório e não tem a finalidade de projeto. A ITW Devcon não faz nenhuma reclamação ou garantia à respeito destes dados.

