

R-Flex

15550 – 1,8kg

Revisão Sid 01 16/06/2015
ITW Devcon 00 25/01/2015

Descrição	Devcon® R-Flex é um poliuretano líquido auto nivelante, que em poucos minutos se transforma em uma massa para reparação de correias transportadoras. .																																
Características do Produto	Devcon® R-Flex é um poliuretano de alta aderência em SBR utilizado para reparos de correias transportadoras. Sua formulação proporciona um autonivelamento do material nas correias, possibilitando reparos de buracos, rasgos, além de permitir revestimento de grampos e pinos prendedores para proteção contra impactos. O Devcon R-Flex permite ao usuário reutilizar a correia reparada após 90 minutos de aplicado.																																
Limitações	Nenhuma A resistência química é calculada para 7 dias de cura à temperatura ambiente (imersão de 30 dias) a 24°C																																
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="1"><tr><td>Composição</td><td>Poliuretano</td></tr><tr><td>Percentual de Sólidos</td><td>94%</td></tr><tr><td>Resistência a abrasão</td><td>270 mg de perda por 1000 de rotação</td></tr><tr><td>Adesão (24horas)</td><td>89 pli borracha/tração</td></tr><tr><td>Adesão (7dias)</td><td>137 pli borracha/tração</td></tr><tr><td>Cor</td><td>Preto</td></tr><tr><td>Cobertura</td><td>0,284 m2 @ 6,35 mm(¼") espessura</td></tr><tr><td>Dureza</td><td>92 Shore A</td></tr><tr><td>Resistência dielétrica</td><td>350 volts/mils</td></tr><tr><td>Cura funcional</td><td>90 minutos</td></tr><tr><td>Elongação máxima</td><td>421%</td></tr><tr><td>Temperatura máxima de operação</td><td>Seco: 82°C Molhado: 48°C</td></tr><tr><td>Proporção de mistura (resina/endurecedor)</td><td>88:12</td></tr><tr><td>Volume específico</td><td>27,4 in³/lb</td></tr><tr><td>Resistência ao rasgo</td><td>2 pli</td></tr><tr><td>Resistência à tração</td><td>1,462 psi</td></tr></table>	Composição	Poliuretano	Percentual de Sólidos	94%	Resistência a abrasão	270 mg de perda por 1000 de rotação	Adesão (24horas)	89 pli borracha/tração	Adesão (7dias)	137 pli borracha/tração	Cor	Preto	Cobertura	0,284 m2 @ 6,35 mm(¼") espessura	Dureza	92 Shore A	Resistência dielétrica	350 volts/mils	Cura funcional	90 minutos	Elongação máxima	421%	Temperatura máxima de operação	Seco: 82°C Molhado: 48°C	Proporção de mistura (resina/endurecedor)	88:12	Volume específico	27,4 in³/lb	Resistência ao rasgo	2 pli	Resistência à tração	1,462 psi
Composição	Poliuretano																																
Percentual de Sólidos	94%																																
Resistência a abrasão	270 mg de perda por 1000 de rotação																																
Adesão (24horas)	89 pli borracha/tração																																
Adesão (7dias)	137 pli borracha/tração																																
Cor	Preto																																
Cobertura	0,284 m2 @ 6,35 mm(¼") espessura																																
Dureza	92 Shore A																																
Resistência dielétrica	350 volts/mils																																
Cura funcional	90 minutos																																
Elongação máxima	421%																																
Temperatura máxima de operação	Seco: 82°C Molhado: 48°C																																
Proporção de mistura (resina/endurecedor)	88:12																																
Volume específico	27,4 in³/lb																																
Resistência ao rasgo	2 pli																																
Resistência à tração	1,462 psi																																
	Não Curado <table border="1"><tr><td>Potlife</td><td>1-3 min. líquido / 3-5 min. pasta</td></tr><tr><td>Tempo de trabalho</td><td>7-9 min massa autonivelante/gel</td></tr></table>	Potlife	1-3 min. líquido / 3-5 min. pasta	Tempo de trabalho	7-9 min massa autonivelante/gel																												
Potlife	1-3 min. líquido / 3-5 min. pasta																																
Tempo de trabalho	7-9 min massa autonivelante/gel																																
Preparação da Superfície	<ol style="list-style-type: none">1. Aplique Devcon® Cleaner Blend 300 na correia, passe a bucha abrasiva e depois o pano seco para remover partes soltas.2. Utilizando um disco de desbaste com diâmetro de 4" [mínimo 10,000 rpm], lixar a correia para eliminar partes contaminadas.3. Utilizando a lixadeira, criar rugosidade na correia até atingir uma cor acinzentada. Assegure-se que a camada superior da correia esteja com rugosidade suficiente. Elimine resíduos de poeira. NOTA: Cuidado para não atingir as telas, pois irá reduzir a resistência da correia.4. Aplicar novamente o Devcon® Cleaner Blend 300. Utilize pano seco para limpar.5. Repita o passo 4 até que não haja mais resíduos e o pano fique limpo; deixe secar antes de aplicar o condicionador de superfície. A temperatura ideal de aplicação é acima de 13°C.																																
Instruções de uso do condicionador de superfícies	<ol style="list-style-type: none">1. Abra a embalagem, remova os frascos partes A e B do Surface Conditioner.2. Retire a tampa do frasco da Parte B e remova o selo de alumínio.3. Retire a tampa do frasco da parte A e despeje o líquido do frasco da Parte B. Fechar o frasco e agitar por 30 segundos para misturar o Surface Conditioner4. Remover a tampa transparente e aplique sobre toda a área a ser reparada.5. Espalhe o Surface Conditioner também em torno de toda a área a ser reparada. Ele irá evaporar rapidamente deixando alteração de cor na superfície tratada.6. Esperar 3 minutos para assegurar que toda superfície esteja seca antes de aplicar o Devcon® R-Flex™.																																



Instruções de Mistura

---- Necessário ventilação adequada quando misturar este produto ----

1. Assegure-se que a superfície esteja preparada adequadamente, com rugosidade e que houve espera de 3 minutos após aplicação do condicionador de superfície.
2. Retire a lata da caixa e retire os clips, abra a tampa.
3. Retire a tampa do agente de cura. Remova o selo de alumínio.
4. Despeje o agente de cura e o conteúdo da embalagem da resina no balde de mistura, utilize uma espátula para raspar as laterais e o fundo da embalagem da resina, remova todo material.
6. Com o auxílio da espátula de Madeira, misture firmemente por 2 minutos, raspe bem as laterais e Despeje o conteúdo na área preparada.
7. Espalhe com uma espátula em toda área a ser

Instruções de Aplicação

Furos:

1. Use uma fita adesiva por baixo da correia para preencher furos. Certifique-se de preparar uma área em torno do furo com 150 a 200 mm de diâmetro.
2. Siga as instruções de preparação para superfícies, limpeza e abrasão.
3. Após misturar o Devcon® R-Flex™, aplique na área a ser reparada, respeite os limites de 150 a 200 mm de diâmetro em torno do furo para criar resistência adicional.

Rasgos:

1. Se o rasgo for maior que 200 mm, utilize grampos para fixação até o final do rasgo, evitando que este rasgo se propague.
2. Use um disco abrasivo de 4" de diâmetro para fazer uma abertura com configuração em "V", isso irá criar uma área maior de contato para reparo. Coloque uma tira de fita adesiva por baixo da correia selando a área de forma que nenhum composto de reparação vaze através do rasgo.
3. Se utilizar grampos metálicos, aplique o primer Devcon® FL-10 Primer nos grampos e deixe secar por 3 minutos.
4. Siga as instruções de preparação para superfícies, limpeza e abrasão.
5. Após misturar o Devcon® R-Flex™, despeje na superfície, cubra bem a área em "V", o material é auto nivelante e irá cobrir toda esta área. Certifique-se de cobrir também os grampos.

Revestimento de placas e fixadores:

1. Quando aplicado em revestimento, raspe uma área de aproximadamente 200 mm em torno.
2. Siga as instruções de preparação para superfícies, limpeza e abrasão.
3. Aplique o primer Devcon® FL-10 Primer sobre as partes metálicas, deixar secar por 3 minutos.
4. Espalhe R-Flex™ em uma espessura mínima de 1/8" (o que ajuda no alongamento que ocorre quando a correia é submetida à pressão do raspador e quando passar através da polia).

Armazenamento

Armazenado na embalagem original, fechada, em ambiente seco, protegida da luz do sol, em temperatura de 10 a 25o C..

Conformidades

Aprovado nos EUA para uso em frigoríficos e plantas alimentícias.
Aceito pelo Departamento Canadense de Agricultura e Serviço de Segurança Alimentar.

Químicas

1,1,1-Tricloroetano	Insuficiente
Sulfato de alumínio a 10%	Muito Bom
Óleo de corte	Moderado
Gasolina (sem chumbo)	Moderado
Clorídrico a 10%	Muito Bom
Clorídrico a 36%	Muito Bom
Isopropanol	Insuficiente
MEK	Insuficiente
Fosfórico a 10%	Moderado
Hidróxido de potássio 40%	Muito Bom
Hidróxido de sódio a 50%	Muito Bom
Hipoclorito de Sódio	Muito Bom
Xileno	Insuficiente



**Para condições de resistência específica, consulte nosso Departamento Técnico.*

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.