

### Flexane 80 Putty

15820 – 450g / 15850 – 1,8Kg

Descrição	Composto de uretano (borracha) aplicável com espátula, para reparos e revestimentos de equipamentos de borracha em linhas de processo expostos ao desgaste, impacto, abrasão, vibração, expansão e contração.																																																									
Uso Pretendido	Repara e Reconstrói correias transportadoras. Reveste equipamentos de linha de produção com ruídos. Confecção de juntas de expansão em estruturas de concreto. Criação e Duplicação de moldes flexíveis, dispositivos e componentes.																																																									
Características do Produto	<b>Aplicável com espátula.</b> <b>Composto bastante resistente após cura. Borracha de dureza média (Shore 87A).</b>																																																									
Limitações	Nenhuma.																																																									
Propriedades Físicas Típicas	Os dados devem ser considerados somente representativos ou típicos e não devem ser usados para finalidades do projeto. <b>Após 7 dias de cura a 24°C (75 °F)</b> <table border="1"><tr><td>Cor</td><td>Preto</td><td></td></tr><tr><td>Proporção de Mistura por peso</td><td>77:28</td><td></td></tr><tr><td>Viscosidade da Mistura</td><td>Massa</td><td><b>NORMAS</b></td></tr><tr><td>% Sólidos por Volume</td><td>100</td><td>Resistência à Tensão (Uretanos) ASTM D 412</td></tr><tr><td>Tempo de Trabalhabilidade a 24°C</td><td>20 minutos</td><td>Resistência Dielétrica volts/mil ASTM D 149</td></tr><tr><td>Volume Específico</td><td>0,85cm<sup>3</sup>/g</td><td>Dureza pós cura Shore D ASTM D 2240</td></tr><tr><td>Contração pós cura</td><td>0,0014 in/in</td><td>Contração pós cura ASTM D 2566</td></tr><tr><td>Temperatura Máxima de Operação</td><td>Úmido 49°C (120 °F)</td><td>Tensão Superficial ASTM D 624</td></tr><tr><td>Temperatura Máxima de Operação</td><td>Seco 82°C (180 °F)</td><td>Elasticidade Máxima ASTM D 412</td></tr><tr><td>Cobertura</td><td>7,5 kg/m<sup>2</sup> a 6,35mm</td><td></td></tr><tr><td>Dureza pós cura</td><td>87A</td><td></td></tr><tr><td>Resistência Dielétrica</td><td>350 volts/mils</td><td></td></tr><tr><td>Tempo de Desmolde</td><td>10 horas</td><td></td></tr><tr><td>Resistência à Tensão</td><td>1.700 psi</td><td></td></tr><tr><td>Tensão Superficial</td><td>300 pli</td><td></td></tr><tr><td>Alongamento Máximo</td><td>300 %</td><td></td></tr><tr><td>Resistência à Abrasão</td><td>280mg perdido por 1.000 rotações (CS17 roda / 1.000 ciclos)</td><td></td></tr><tr><td>Cura Funcional</td><td>12 horas</td><td></td></tr><tr><td>Tempo de Cura</td><td>20 min a 24°C (75 °F)</td><td></td></tr></table>	Cor	Preto		Proporção de Mistura por peso	77:28		Viscosidade da Mistura	Massa	<b>NORMAS</b>	% Sólidos por Volume	100	Resistência à Tensão (Uretanos) ASTM D 412	Tempo de Trabalhabilidade a 24°C	20 minutos	Resistência Dielétrica volts/mil ASTM D 149	Volume Específico	0,85cm <sup>3</sup> /g	Dureza pós cura Shore D ASTM D 2240	Contração pós cura	0,0014 in/in	Contração pós cura ASTM D 2566	Temperatura Máxima de Operação	Úmido 49°C (120 °F)	Tensão Superficial ASTM D 624	Temperatura Máxima de Operação	Seco 82°C (180 °F)	Elasticidade Máxima ASTM D 412	Cobertura	7,5 kg/m <sup>2</sup> a 6,35mm		Dureza pós cura	87A		Resistência Dielétrica	350 volts/mils		Tempo de Desmolde	10 horas		Resistência à Tensão	1.700 psi		Tensão Superficial	300 pli		Alongamento Máximo	300 %		Resistência à Abrasão	280mg perdido por 1.000 rotações (CS17 roda / 1.000 ciclos)		Cura Funcional	12 horas		Tempo de Cura	20 min a 24°C (75 °F)	
Cor	Preto																																																									
Proporção de Mistura por peso	77:28																																																									
Viscosidade da Mistura	Massa	<b>NORMAS</b>																																																								
% Sólidos por Volume	100	Resistência à Tensão (Uretanos) ASTM D 412																																																								
Tempo de Trabalhabilidade a 24°C	20 minutos	Resistência Dielétrica volts/mil ASTM D 149																																																								
Volume Específico	0,85cm <sup>3</sup> /g	Dureza pós cura Shore D ASTM D 2240																																																								
Contração pós cura	0,0014 in/in	Contração pós cura ASTM D 2566																																																								
Temperatura Máxima de Operação	Úmido 49°C (120 °F)	Tensão Superficial ASTM D 624																																																								
Temperatura Máxima de Operação	Seco 82°C (180 °F)	Elasticidade Máxima ASTM D 412																																																								
Cobertura	7,5 kg/m <sup>2</sup> a 6,35mm																																																									
Dureza pós cura	87A																																																									
Resistência Dielétrica	350 volts/mils																																																									
Tempo de Desmolde	10 horas																																																									
Resistência à Tensão	1.700 psi																																																									
Tensão Superficial	300 pli																																																									
Alongamento Máximo	300 %																																																									
Resistência à Abrasão	280mg perdido por 1.000 rotações (CS17 roda / 1.000 ciclos)																																																									
Cura Funcional	12 horas																																																									
Tempo de Cura	20 min a 24°C (75 °F)																																																									
Preparação da Superfície	<p><b>SUPERFÍCIES METÁLICAS:</b> Limpar completamente a área a ser reparada, reconstruída ou revestida com Devcon® Cleaner Blend 300. 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 FL-20 por cima do FL-10.</p> <p><b>SUPERFÍCIES DE BORRACHA:</b> Limpar completamente a área com uma lixa abrasiva e Devcon® Cleaner Blend 300. 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 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 o Devcon® FL-40 Primer para uma adesão superior em superfícies onde pode existir deslocamento. Múltiplas camadas podem ser necessárias para superfície de borracha muito porosa.</p> <p>Para MÁXIMA ADESÃO, executar jateamento abrasivo até rugosidade mínima de 2 a 3 mils., até um acabamento de metal branco conforme norma SSPC-SP5 (Steel Structure Painting Council). Logo após o jatear, 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 - 29°C (65°F - 84°F). <ol style="list-style-type: none"><li>1) Agitar o endurecedor separadamente e adiciona-lo à resina ainda na embalagem original.</li><li>2) Misturar completamente com chave de fenda ou com ferramenta similar, raspar o material das laterais e do fundo do recipiente até uma consistência uniforme ser obtida.</li><li>3) Transfira a mistura para um recipiente plástico (incluso no kit).</li><li>4) Limpar a espátula, e misturar novamente por dois minutos.</li><li>5) Continuar a misturar até obter uma mistura completamente uniforme.</li></ol>																																																									

### Instruções de Aplicação

PARA Unidades de 1,8 Kg

Usar misturador de hélice tipo Jiffy modelo ES acoplado a uma furadeira.

Misturar até obter coloração uniforme e consistente (aproximadamente de 4 a 6 minutos).

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

--- Para MÁXIMA ADESÃO, aplicar Devcon Primer em todos os substratos antes da aplicação.---

Metais	FL-10 Primer
Borrachas	FL-20 Primer
Madeira	FL-20 Primer
Fiberglass	FL-20 Primer
Concreto	FL-20 Primer
Plásticos Rígidos	FL-20 Primer (2 camadas)

1. Pincelar uma fina camada de Devcon® Flexane, então despejar de um lado ao outro do molde, eliminando o ar da superfície.
2. Soprar ar quente em toda a superfície para assegurar moldelagem perfeita sem a presença de ar.
3. Permitir a cura por 6 horas. Não sobre aquecer a superfície. Cura total ocorrerá em 07 dias a 21 °C (70°F).

### INFORMAÇÕES ADICIONAIS

Flex- Add™ Flexibilizer é usado com o Flexane® 80 Putty para produzir um uretano com dureza abaixo de 97A. (Veja Boletim Técnico Flex-Add para mais informações).

Flexane® Accelerator é usado com Flexane® 80 Putty para acelerar ou permitir a cura em temperaturas abaixo de 0°C (32°F). Metade da tampa. (2g) de Flexane® Accelerator reduz o tempo de cura de 450g de Flexane® em 50%. Use 2 tampas ou menos de Accelerator para cada 450g de Flexane®. (Veja o Boletim Técnico do Flexane® Accelerator para mais informações).

### Armazenamento

Armazenar em temperatura ambiente.

### Complacências

Nenhuma.

### Resistências Químicas

As resistências químicas são verificadas após 7 dias de cura em temperatura ambiente [30 dias de imersão a 24°C (75°F)].

1,1,1- Tricloroetano	Ruim
Sulfato de Alumínio 10%	Muito Bom
Óleo de Corte	Falho
Gasolina (sem chumbo)	Ruim
Hidroclórico 10%	Muito Bom
Hidroclórico 36%	Muito Bom
Isopropanol	Ruim
Metil Etil Cetona (MEK)	Ruim

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 chamar TELEFONE (55)11-5535.4211.

**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.

### Retratção

Todas as informações contidas nesta folha de dados foram baseadas em teste de laboratório e não é pretendido para a finalidade de projeto. A ITW Devcon não faz nenhuma representação ou garantia à respeito destes dados.

### Outras Informações

Revisão 00 01/07/2005  
ITW Devcon 18/08/2004