

Flexane® 94 Liquid

15250 – 450g / 15260 – 4,5 Kg

Descrição	Composto de uretano (borracha) de cura a frio e baixa viscosidade, fácil de verter, baixa contração.																																																						
Uso Pretendido	Reproduz componentes de borracha de baixo à médio volume ou moldes flexíveis, envolve fios elétricos e componentes eletrônicos sujeito ao impacto, vibração, expansão e contração.																																																						
Características do Produto	Cura em temperatura ambiente / não requer calor. Fácil de misturar e de verter. Tempo de desmoldagem de 5 horas.																																																						
Limitações	Nenhuma.																																																						
Propriedades Físicas Típicas	Os dados devem ser considerados somente representativos ou típicos e não devem ser usados para finalidades do projeto. Após 7 dias de cura a 24°C (75°F) <table border="1"><tr><td>Cor</td><td>Preto</td><td>NORMAS</td></tr><tr><td>Proporção da Mistura</td><td>69:31 por peso</td><td>Resistência Dielétrica, volts/mil ASTM D 149</td></tr><tr><td>Viscosidade da Mistura</td><td>6.000 cps</td><td>Resistência a Tensão (Uretanos) ASTM D 412</td></tr><tr><td>% Sólidos por volume</td><td>100</td><td>Alongamento máximo ASTM D 412</td></tr><tr><td>Volume Específico</td><td>0,9 cm³/g</td><td>Contração pós cura ASTM D 2566</td></tr><tr><td>Contração pós cura</td><td>0,0014 in./in.</td><td>Tensão Superficial ASTM D 624</td></tr><tr><td>Temperatura máxima de operação</td><td>Seco 82°C (180°F)</td><td>Dureza pós cura Shore D ASTM D 2240</td></tr><tr><td>Temperatura máxima de operação</td><td>Úmido 49°C (120°F)</td><td></td></tr><tr><td>Cobertura</td><td>6,6 Kg/m² a 6,35mm</td><td></td></tr><tr><td>Dureza pós cura</td><td>97A</td><td></td></tr><tr><td>Resistência Dielétrica</td><td>350 volts/mil</td><td></td></tr><tr><td>Tempo de desmoldagem</td><td>5 horas</td><td></td></tr><tr><td>Resistência a tensão</td><td>2.800 psi</td><td></td></tr><tr><td>Tensão superficial</td><td>415 pli</td><td></td></tr><tr><td>Elasticidade Máxima</td><td>500%</td><td></td></tr><tr><td>Resistência a abrasão</td><td>330mg perdido por 1.000 rotações (CS17 roda/ 1.000 ciclos)</td><td></td></tr><tr><td>Tempo de cura</td><td>16 horas</td><td></td></tr><tr><td>Tempo de trabalhabilidade</td><td>10 minutos a 24°C (75°F)</td><td></td></tr></table>	Cor	Preto	NORMAS	Proporção da Mistura	69:31 por peso	Resistência Dielétrica, volts/mil ASTM D 149	Viscosidade da Mistura	6.000 cps	Resistência a Tensão (Uretanos) ASTM D 412	% Sólidos por volume	100	Alongamento máximo ASTM D 412	Volume Específico	0,9 cm ³ /g	Contração pós cura ASTM D 2566	Contração pós cura	0,0014 in./in.	Tensão Superficial ASTM D 624	Temperatura máxima de operação	Seco 82°C (180°F)	Dureza pós cura Shore D ASTM D 2240	Temperatura máxima de operação	Úmido 49°C (120°F)		Cobertura	6,6 Kg/m ² a 6,35mm		Dureza pós cura	97A		Resistência Dielétrica	350 volts/mil		Tempo de desmoldagem	5 horas		Resistência a tensão	2.800 psi		Tensão superficial	415 pli		Elasticidade Máxima	500%		Resistência a abrasão	330mg perdido por 1.000 rotações (CS17 roda/ 1.000 ciclos)		Tempo de cura	16 horas		Tempo de trabalhabilidade	10 minutos a 24°C (75°F)	
Cor	Preto	NORMAS																																																					
Proporção da Mistura	69:31 por peso	Resistência Dielétrica, volts/mil ASTM D 149																																																					
Viscosidade da Mistura	6.000 cps	Resistência a Tensão (Uretanos) ASTM D 412																																																					
% Sólidos por volume	100	Alongamento máximo ASTM D 412																																																					
Volume Específico	0,9 cm ³ /g	Contração pós cura ASTM D 2566																																																					
Contração pós cura	0,0014 in./in.	Tensão Superficial ASTM D 624																																																					
Temperatura máxima de operação	Seco 82°C (180°F)	Dureza pós cura Shore D ASTM D 2240																																																					
Temperatura máxima de operação	Úmido 49°C (120°F)																																																						
Cobertura	6,6 Kg/m ² a 6,35mm																																																						
Dureza pós cura	97A																																																						
Resistência Dielétrica	350 volts/mil																																																						
Tempo de desmoldagem	5 horas																																																						
Resistência a tensão	2.800 psi																																																						
Tensão superficial	415 pli																																																						
Elasticidade Máxima	500%																																																						
Resistência a abrasão	330mg perdido por 1.000 rotações (CS17 roda/ 1.000 ciclos)																																																						
Tempo de cura	16 horas																																																						
Tempo de trabalhabilidade	10 minutos a 24°C (75°F)																																																						
Preparação da Superfície	<p>SUPERFÍCIES METÁLICAS: 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>SUPERFÍCIES DE BORRACHA: 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">1) Agitar o endurecedor separadamente e adiciona-lo à resina ainda na embalagem original.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.3) Transfira a mistura para um recipiente plástico (inclusive no kit).4) Limpar a espátula, e misturar novamente por dois minutos. <p>PARA Unidades de 400 ml:</p> <ol style="list-style-type: none">1) Anexar o bico misturador à embalagem.2) Seguir as instruções de aplicação. Mistura não é necessária.																																																						

PARA Unidades de 4,5Kg

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)

Instruções de Aplicação

CONFECÇÃO DE MOLDES

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® 94 Liquid para produzir um uretano com dureza abaixo de 97A. (Veja Boletim Técnico Flex-Add para mais informações).

Flexane® Accelerator é usado com Flexane® 94 Liquid 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.

Resistência Química

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