

Plastic Steel B Liquid

10210 – 450g / 10220 – 1,8Kg / 10230 – 11,3Kg

Descrição	Composto epóxi líquido com carga de aço indicado para preencher e nivelar equipamentos, construção ou duplicação de berços para fixação, reparar áreas de difícil acesso onde um epóxi fluído é necessário.	
Uso Pretendido	Criar e reparar dispositivos de suporte para peças complexas, preenchimento e nivelamento de equipamentos, construção ou duplicação de formas mestre, além de reparar áreas que necessitem de material na consistência fluída.	
Características do Produto	Possui baixa viscosidade, fácil de verter. Usável para acabamentos metálicos. Possui baixa contração.	
Limitações	Não recomendado longas exposições a ácidos concentrados ou solventes orgânicos.	
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)	
		NORMAS
Cor	Cinza escuro	Constante Dielétrica ASTM D 150
Proporção de Mistura por volume	3:1	Resistência à Compressão ASTM D 695
Proporção de Mistura por peso	9:1	Dureza pós cura Shore D ASTM D 2240
% Sólidos por Volume	100	Contração pós cura ASTM D 2566
Tempo de Trabalhabilidade a 24°C (75°F)	45 minutos	Módulo de Elasticidade ASTM D 638
Volume Específico	0,47cm ³ /g (13,1 in. ³ / lb)	Coef. De Expansão Térmica ASTM D 696
Contração pós cura	0,0006 in/in	Tensão de Cisalhamento Adesivo ASTM D 1002
Peso Específico	2,1g/cm ³	Resistência Dielétrica volts/mil ASTM D 149
Temperatura Máxima de Operação	Úmido 49°C (120°F)	Resistência à Flexão ASTM D 790
Temperatura Máxima de Operação	Seco 121°C (250°F)	Condutividade Térmica ASTM C 177
Cobertura	13,5 kg/m ² a 6,35mm (52sq. in. @1/4")	
Dureza pós cura	85D	
Resistência Dielétrica	30 volts/mil	
Constante Dielétrica	67,5	
Tensão de Cisalhamento Adesivo	2800 psi	
Resistência à Compressão	10200 psi	
Módulo de Elasticidade	8,5 psi x 10 ⁵ in	
Resistência à Flexão	7480 psi	
Coefficiente de Expansão Térmica	38[(in)/(in x °F)] x 10 ⁻⁶	
Condutividade Térmica	1,39[(cal x cm) / (séc x cm ² x °C)] x10 ⁻³	
Tempo de Cura	16 horas	
Tempo de Recobrimento Limite	10 a 12 horas	
Viscosidade da Mistura	15000 a 25000 cps	
Preparação da Superfície	1) Limpar completamente a superfície com Devcon® Cleaner Blend 300 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 canto vivo. 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 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 (55-90°F). Em condições frias, recomenda-se o aquecimento da área de reparo até 38-43°C (100-110°F). 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.	

10210 – 450g / 10220 – 1,8Kg / 10230 – 11,3Kg

- 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 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

PARA MOLDAGEM

Pincelar uma fina camada na superfície preparada, em seguida vaziar o material com fino jato para evitar a formação de bolhas. Não vaziar o material em camadas maiores que 1" (25,4mm) de uma única vez. Deixar o produto curar em temperatura ambiente antes de adicionar a camada seguinte. Camadas espessas podem causar trincas.

USINAGEM

Permitir a cura do material por 12 horas antes de usiná-lo.

Velocidade do Torno: 150 ft/min

Corte: Seco

Ferramenta: Carbetto Ângulo de corte no topo 6° (±2°) – Face /Frontal 8°F (±2°)

Taxa de Alimentação (bruto): Velocidade de trabalho 0,020 Corte Bruto: 0,020-0,060

Taxa de Alimentação (acabamento): Velocidade de trabalho 0,010 Acabamento de corte: 0,010

Polimento: Utilizar lixa de esmeril 400-650 grãos úmidos. O polimento do material deve ser de 25-50 micro polegadas.

Armazenamento

Armazenar em temperatura ambiente.

Complacências

Qualificado sob MMM-A-1754.

Aceito nos EUA para uso em frigoríficos e plantas domésticas.

Resistências Químicas

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

1,1,1- Tricloroetano	Muito Bom
Amônia	Muito Bom
Óleo de Corte	Muito Bom
Gasolina (sem chumbo)	Muito Bom
Hidroclórico 10%	Muito Bom
Querosene	Muito Bom
Metil Etil Cetona	Ruim
Metileno Clorido	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	Falho

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.

Retratação

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 08/07/2004