

Bronze Putty

10260 – 450g

Descrição	Massa epóxi com carga de bronze para reparos e reconstrução em equipamentos e peças de bronze.	
Uso	Reparar, reconstruir e preservar hélices marinhas, chutes, válvulas gaveta e anéis de desgaste de bomba.	
Pretendido	Resistente a vários produtos químicos, ácidos, bases, solventes e alcalino.	
Características do Produto	Pode ser usinado. Adere a metais ferrosos e não ferrosos.	
Limitações	Não recomendado longas exposições a ácidos concentrados e 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)	
	Cor	Bronze
	Proporção de Mistura por volume	3:1
	Proporção de Mistura por peso	9:1
	% Sólidos por Volume	100
	Tempo de Trabalhabilidade a 24°C (75°F)	35 minutos
	Volume Específico	0,45cm ³ /g
	Contração pós cura	0,0010 in/in
	Peso Específico	2,23 g/cm ³
	Temperatura Máxima de Operação	Úmido 49°C (120 °F)
	Temperatura Máxima de Operação	Seco 121°C (250 °F)
	Cobertura	16 kg/m ² a 6,35mm
	Dureza pós cura	85D
	Resistência Dielétrica	25 volts/mil
	Constante Dielétrica	75,0
	Tensão de Cisalhamento Adesivo	2680 psi
	Resistência à Compressão	8540 psi
	Módulo de Elasticidade	8,0 psi x 10 ⁵ in
	Resistência à Flexão	6180 psi
	Coefficiente de Expansão Térmica	33[(in)/(in x °F)] x 10 ⁻⁶
	Condutividade Térmica	1,57[(cal x cm) / (sec x cm ² x °C)] x 10 ⁻³
	Tempo de Cura	16 horas
	Tempo de Recobrimento Limite	10 a 12 horas
	Viscosidade da Mistura	Massa
Preparação da Superfície	<p>1) Limpar completamente a superfície com Devcon® Cleaner Blend 300 para remover todo o óleo, graxa e sujeira.</p> <p>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.</p> <p>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).</p> <p>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.</p> <p>4) Executar a aplicação logo após a preparação da superfície, eliminando assim qualquer risco de contaminação.</p> <p>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.</p> <p>-Recomenda-se o uso de todo o conteúdo da embalagem, caso contrário, utilizar a proporção de mistura mencionada anteriormente.</p>	
Instruções de Mistura	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 seja obtida.

VOLUMES MÉDIOS (450, 900, 1350 g) : Colocar a resina e o endurecedor em uma superfície plana de papelão, madeira ou folha plástica. Usar uma espátula ou objeto com lâmina larga para misturar o material como é descrito na etapa 2.

VOLUMES GRANDES (11,25 , 13,50 , 22,50 Kg) : 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

Espalhar o material misturado pressionando firmemente contra a superfície a ser reparada para assegurar o máximo contato com a superfície. A cura do Devcon® Bronze Putty ocorrerá em 16 horas. Pode ser usinado, furado, rosqueado e pintado.

PARA RECONSTRUIR ÁREAS QUEBRADAS, TRINCAS OU FUROS GRANDES

Colocar uma folha de fibra de vidro, metal expandido, ou prendedores mecânicos entre a área de reparo e o Bronze Putty antes da aplicação.

PARA APLICAÇÕES FEITAS EM SUPERFÍCIES VERTICAIS

Bronze Putty pode ser aplicado a uma espessura de 6,35 mm sem escorrer.

PARA PROPRIEDADES FÍSICAS MÁXIMAS

Após cura do material por 2,5 h em temperatura ambiente, aquecê-lo por 4 h a uma temperatura de 93°C (200°F).

PARA APLICAÇÕES FEITAS ABAIXO DE ± 21 °C (70°F)

Aplicações de epóxi em temperaturas abaixo de 21°C (70°F) alongará o tempo de cura funcional e do tempo de trabalhabilidade, ocorrendo o inverso a uma temperatura acima de 21°C (70°F).

Armazenamento

Armazenar em temperatura ambiente.

Complacências

Nenhuma.

Resistências 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	Muito Bom	Fosfórico 10%	Muito Bom
Amônia	Muito Bom	Hidróxido de Potássio 20%	Muito Bom
Óleo de Corte	Muito Bom	Salmoura de Cloreto de Sódio	Muito Bom
Gasolina (sem chumbo)	Muito Bom	Hidróxido de Sódio 10%	Muito Bom
Hidroclórico 10%	Muito Bom	Sulfúrico 10%	Muito Bom
Querosene	Muito Bom	Sulfúrico 50%	Ruim
Metil Etil Cetona	Ruim	Fosfato de Sódio III	Muito Bom
Metileno Clorido	Ruim	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 25/06/2004