

Carbide Putty

10050 – 1,36Kg / 10080 – 9,0Kg

Descrição	Massa epóxi com carga de carbeto de silício indicado para áreas com grande desgaste e alta abrasão.																																																		
Uso Pretendido	Aplicações envolvendo partículas menores que 1,6 mm em cotovelos de tubulação, trituradores, linhas de produtos aquosos, ciclones, ventiladores, exaustores e chutes.																																																		
Características do Produto	Alta resistência a abrasão. Cura em temperatura ambiente (24°C). Fácil aplicação, não escorre.																																																		
Limitações	Nenhuma.																																																		
Propriedades Físicas Típicas	<p>Os dados devem ser considerados somente representativos ou típicos e não devem ser usados para finalidades do projeto.</p> <p style="text-align: center;">Após 7 dias de cura a 24°C (75°F)</p> <table border="1"> <tr> <td>Cor</td> <td>Cinza</td> <td rowspan="14"> NORMAS Dureza pós cura Shore D ASTM D 2240 Resistência á compressão ASTM D 695 Constante dielétrica ASTM D 150 Módulo de elasticidade ASTM D 638 Tensão de cisalhamento adesiva ASTM D 1002 Resistência dielétrica volts/mil ASTM D 149 Coef. de expansão térmica ASTM D 696 Contração pós cura ASTM D 2566 Resistência à Flexão ASTM D 790 Condutividade térmica ASTM C 177 </td> </tr> <tr> <td>Proporção de Mistura por volume</td> <td>4:1</td> </tr> <tr> <td>Proporção de Mistura por peso</td> <td>8:1</td> </tr> <tr> <td>% Sólidos por Volume</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>Tempo de Trabalhabilidade a 24°C</td> <td>50 minutos</td> </tr> <tr> <td>Volume Específico</td> <td>0,5cm³/g</td> </tr> <tr> <td>Contração pós cura</td> <td>0,0009 in/in</td> </tr> <tr> <td>Peso Específico</td> <td>1,75g/cm³</td> </tr> <tr> <td>Temperatura de Resistência</td> <td>Úmido 49°C (120°F)</td> </tr> <tr> <td>Temperatura de Resistência</td> <td>Seco 121°C (250°F)</td> </tr> <tr> <td>Cobertura</td> <td>11kg/m² a 6,35mm</td> </tr> <tr> <td>Dureza pós cura</td> <td>85D</td> </tr> <tr> <td>Resistência Dielétrica</td> <td>200 volts/mil</td> </tr> <tr> <td>Constante Dielétrica</td> <td>25.0</td> </tr> <tr> <td>Tensão de Cisalhamento Adesiva</td> <td>1350 psi</td> </tr> <tr> <td>Resistência a Compressão</td> <td>8160 psi</td> </tr> <tr> <td>Módulo de Elasticidade</td> <td>8,0 psi x 10⁵in</td> </tr> <tr> <td>Resistência à Flexão</td> <td>5480 psi</td> </tr> <tr> <td>Coeficiente de expansão térmica</td> <td>14 [(in)(in x °F)] x 10⁻⁶</td> </tr> <tr> <td>Condutividade Térmica</td> <td>1,25[(cal x cm) / (sec x cm² x °C)] x 10⁻³</td> </tr> <tr> <td>Espessura de aplicação com pince</td> <td>0,25 a 0,50 mm (10 a 20 mils)</td> </tr> <tr> <td>Tempo de Cura</td> <td>16 horas</td> </tr> <tr> <td>Tempo de Recobrimento (limite)</td> <td>3 a 6 horas</td> </tr> <tr> <td>Viscosidade da Mistura</td> <td>Massa</td> </tr> </table>		Cor	Cinza	NORMAS Dureza pós cura Shore D ASTM D 2240 Resistência á compressão ASTM D 695 Constante dielétrica ASTM D 150 Módulo de elasticidade ASTM D 638 Tensão de cisalhamento adesiva ASTM D 1002 Resistência dielétrica volts/mil ASTM D 149 Coef. de expansão térmica ASTM D 696 Contração pós cura ASTM D 2566 Resistência à Flexão ASTM D 790 Condutividade térmica ASTM C 177	Proporção de Mistura por volume	4:1	Proporção de Mistura por peso	8:1	% Sólidos por Volume	100	Tempo de Trabalhabilidade a 24°C	50 minutos	Volume Específico	0,5cm ³ /g	Contração pós cura	0,0009 in/in	Peso Específico	1,75g/cm ³	Temperatura de Resistência	Úmido 49°C (120°F)	Temperatura de Resistência	Seco 121°C (250°F)	Cobertura	11kg/m ² a 6,35mm	Dureza pós cura	85D	Resistência Dielétrica	200 volts/mil	Constante Dielétrica	25.0	Tensão de Cisalhamento Adesiva	1350 psi	Resistência a Compressão	8160 psi	Módulo de Elasticidade	8,0 psi x 10 ⁵ in	Resistência à Flexão	5480 psi	Coeficiente de expansão térmica	14 [(in)(in x °F)] x 10 ⁻⁶	Condutividade Térmica	1,25[(cal x cm) / (sec x cm ² x °C)] x 10 ⁻³	Espessura de aplicação com pince	0,25 a 0,50 mm (10 a 20 mils)	Tempo de Cura	16 horas	Tempo de Recobrimento (limite)	3 a 6 horas	Viscosidade da Mistura	Massa
Cor	Cinza	NORMAS Dureza pós cura Shore D ASTM D 2240 Resistência á compressão ASTM D 695 Constante dielétrica ASTM D 150 Módulo de elasticidade ASTM D 638 Tensão de cisalhamento adesiva ASTM D 1002 Resistência dielétrica volts/mil ASTM D 149 Coef. de expansão térmica ASTM D 696 Contração pós cura ASTM D 2566 Resistência à Flexão ASTM D 790 Condutividade térmica ASTM C 177																																																	
Proporção de Mistura por volume	4:1																																																		
Proporção de Mistura por peso	8:1																																																		
% Sólidos por Volume	100																																																		
Tempo de Trabalhabilidade a 24°C	50 minutos																																																		
Volume Específico	0,5cm ³ /g																																																		
Contração pós cura	0,0009 in/in																																																		
Peso Específico	1,75g/cm ³																																																		
Temperatura de Resistência	Úmido 49°C (120°F)																																																		
Temperatura de Resistência	Seco 121°C (250°F)																																																		
Cobertura	11kg/m ² a 6,35mm																																																		
Dureza pós cura	85D																																																		
Resistência Dielétrica	200 volts/mil																																																		
Constante Dielétrica	25.0																																																		
Tensão de Cisalhamento Adesiva	1350 psi																																																		
Resistência a Compressão	8160 psi																																																		
Módulo de Elasticidade	8,0 psi x 10 ⁵ in																																																		
Resistência à Flexão	5480 psi																																																		
Coeficiente de expansão térmica	14 [(in)(in x °F)] x 10 ⁻⁶																																																		
Condutividade Térmica	1,25[(cal x cm) / (sec x cm ² x °C)] x 10 ⁻³																																																		
Espessura de aplicação com pince	0,25 a 0,50 mm (10 a 20 mils)																																																		
Tempo de Cura	16 horas																																																		
Tempo de Recobrimento (limite)	3 a 6 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 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>																																																		
Instruções De Mistura	-Recomenda-se o uso de todo o conteúdo da embalagem, caso contrário, utilizar a proporção de mistura mencionada anteriormente.																																																		

- 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 MÉDIOS (1,3Kg): 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 (09 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

INFORMAÇÃO ADICIONAL NA PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES

Quando o jateamento abrasivo ou o uso do metal expandido não for possível, aplicar Devcon® Brushable Ceramic com uma camada de 0,3 a 0,45 mm (11 a 18 mils) para preparar a superfície metálica. Deixar o Devcon® Brushable Ceramic curar por aproximadamente 2 horas, ou até alcançar o "ponto de gel". Aplicar o Carbide Putty imediatamente após este período. Não deixar a camada primer curar completamente antes da aplicação do Carbide Putty.

Espalhar o material misturado pressionando firmemente contra a superfície a ser reparada para assegurar o máximo contato com a superfície deixando uma espessura mínima de 6,35 mm (1/4"). A cura do Devcon® Carbide Putty ocorrerá em 16 horas. Pode ser usinado, furado, rosqueado e pintado.

PARA RECONSTRUIR ÁREAS QUEBRADAS, TRINCAS OU FUIROS GRANDES

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

PARA SUPERFÍCIES NA VERTICAL

Pode ser aplicado com um espátula na espessura 19mm de (3/4") sem ceder.

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 (24°C).

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	Muito Bom
Amônia	Muito Bom
Gasolina Sem Chumbo	Muito Bom
Hidroclórico 10%	Falho
Metanol	Ruim
Metil Etil Cetona	Ruim
Metileno Clorido	Ruim
Nítrico 10%	Falho

Fosfórico 10%	Falho
Hidróxido de Potássio 40%	Muito Bom
Hidróxido de Sódio 50%	Muito Bom
Hipoclorito de Sódio	Muito Bom
Sulfúrico 10%	Falho
Tolueno	Muito Bom
Fosfato de Sódio III	Muito Bom

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 02/08/2004