

Aluminium Putty (F)

10610 – 450g / 10620 – 1,3Kg

Descrição	Massa epóxi com carga de alumínio e de cura a frio, para reparos eficazes de baixo custo em fundidos, peças e equipamentos de alumínio.	
Uso Pretendido	Reparar falhas e quebras em fundidos de alumínio, confecção de guias, matrizes e dispositivos de fixação.	
Características do Produto	<p>Pode ser usado, furado ou rosqueado usando ferramentas convencionais.</p> <p>Adere ao alumínio, concreto e a maioria dos metais.</p> <p>Preenchimento de falhas ou cavidades em objetos fundidos.</p>	
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	Alumínio
	Proporção de Mistura por volume	4:1
	Proporção de Mistura por peso	9:1
	% Sólidos por Volume	100
	Tempo de Trabalhabilidade a 75°F (24°C)	60 minutos
	Volume Específico	0,63cm ³ /g
	Contração pós cura	0,0008 in/in
	Peso Específico	1,58g/cm ³
	Temperatura Máxima de Operação	Úmido 49°C (120°F)
	Temperatura Máxima de Operação	Seco 121°C (250°F)
	Cobertura	10 kg/m ² a 6,35mm
	Dureza pós cura	85D
	Resistência Dielétrica	100 volts/mil
	Constante Dielétrica	21,4
	Tensão de Cisalhamento Adesivo	2600 psi
	Resistência à Compressão	8420 psi
	Módulo de Elasticidade	8,0 psi x 10 ⁵ in
	Resistência à Flexão	6760 psi
	Coefficiente de Expansão Térmica	29[(in)/(in x °F)] x 10 ⁻⁶
	Condutividade Térmica	1,73[(cal x cm) / (séc 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>	
Instruções de Mistura	<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> <p>1) Adicionar o endurecedor à resina.</p>	

Instruções de Aplicação

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: Colocar a resina e o endurecedor em uma superfície plana de papel cartão, madeira ou folha plástica. Usar uma espátula ou objeto com lâmina larga para misturar o material como é descrito na etapa 2.

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.

Espalhar o material misturado pressionando firmemente contra a superfície a ser reparada para assegurar o máximo contato com a superfície. A cura do Devcon® Aluminium Putty F ocorrerá em 16 horas, podendo 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 Devcon® Aluminium Putty F antes da aplicação.

PARA APLICAÇÕES FEITAS EM SUPERFÍCIES VERTICAIS

Aluminium Putty (F) 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).

USINAGEM

Permitir a cura do material por 04 horas antes de usina-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 DOD-C-24176B, Parágrafo II.

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
Metanol	Falho
Metil Etil Cetona	Ruim

Metileno Clorido	Ruim
Fosfórico 10%	Muito Bom
Salmoura Cloreto de Sódio	Muito Bom
Hidróxido de Sódio 10%	Falho
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 25/06/2004