FasMetal™

10780 – 340g

Descrição	Massa epóxi de alto desempenho e cura rápida, para reparos de emergência e em baixas temperaturas com grande resistência química.
Uso Pretendido	Reparar transformadores e inúmeros equipamentos em tempo mínimo e onde a solda for impraticável, buracos e vazamentos em linhas de carvão, trincas em carcaças e dutos além de colos de rolamento e rasgos de chaveta.
Características do Produto	Pode ser aplicado em temperaturas abaixo de 4 °C (40 °F). Cura completamente em 6 horas. Fórmula de fácil utilização 1:1. Seca em 5 minutos.
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)

Cor	Cinza	NORMAS
Proporção de Mistura por volume	1:1	Coef. De Expansão Térmica ASTM D 696
Proporção de Mistura por peso	1,07:1	Contração pós cura ASTM D 2566
% Sólidos por Volume	100	Constante Dielétrica ASTM D 150
Tempo de Trabalhabilidade a 24°C (75°F)	4 min. (340g. de massa)	Resistência à Flexão ASTM D 790
Volume Específico	0,62 cm ³ /g	Condutividade Térmica ASTM C 177
Contração pós cura	0,0093 in/in	Tensão de Cisalhamento Adesivo ASTM D 1002
Peso Específico	1,69 g/cm ³	Resistência à Compressão ASTM D 695
Temperatura de Resistência Úmido nc	Úmido nc	Dureza pós cura Shore D ASTM D 2240
Temperatura de Resistência Seco 121 °C (250 °F)	Seco 121 °C (250 °F)	Resistência Dielétrica volts/mil ASTM D 149
Cobertura	7,64 kg/m ² a 6,35mm	Módulo de Elasticidade ASTM D 638
Dureza pós cura	90D	
Resistência Dielétrica	370 volts/mil	
Constante Dielétrica	18,6	
Tensão de Cisalhamento Adesiva	2.000 psi	
Resistência a Compressão	12.700 psi	
Módulo de Elasticidade	8,5 psi x 10 ⁵ in	
Resistência à Flexão	7700 psi	
Coeficiente de expansão térmica	32 [(in)(in x °F)] x 10 ⁻⁶	
Condutividade Térmica	2,04[(cal x cm) / (sec x cm ² x °C)] x 10 ⁻³	
Tempo de Cura	1 hora	
Tempo de Recobrimento (limite)	30 min.	
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 outra solução salina, jatear a área, deixar da noite para o dia para os sais serem expostos. Repetir o jateamento para limpar os sais expostos. Execute o teste de salinidade para determinar o índice de contaminação (deve ficar abaixo de 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 seja obtida.

VOLUMES MÉDIOS (450, 900, 1.350 g): Colocar a resina e o endurecedor em uma superfície plana, de papelão, madeira, ou em uma folha plástica. Usar uma espátula ou objeto de lâmina larga para misturar o material como é descrito na etapa 2.

VOLUMES GRANDES (11,25, 13,5, 22,5 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® FastMetal™ 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 Devcon® FasMetal antes da aplicação.

PARA APLICAÇÕES EM SUPERFÍCIES VERTICAIS:

Pode ser aplicado com espátula na espessura de 6,35mm sem ceder.

PARA PROPRIEDADES FÍSICAS EXTREMAS:

Cura em temperatura ambiente em 2,5 horas, cura aquecida a 93°C (200°F) em 4 horas

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 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	Falho	Fosfórico 10%	Falho
Hidróxido de Amônia 20%	Falho	Hidróxido de Potássio 40%	Falho
Óleo de corte	Muito Bom	Salmoura de cloreto de sódio	Falho
Gasolina (sem chumbo)	Muito Bom	Hidróxido de Sódio 50%	Ruim
Hidrocloreto 10%	Falho	Hipoclorito de Sódio	Falho
Metil Etil Cetona	Ruim	Sulfúrico 10%	Falho
Metileno Clorido	Ruim	Fosfato de Sódio III	Falho
Dissolvente Volátil de Tinta	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 08/07/2004