

Flexane 80 Liquid

15800 – 450g / 15810 – 4,5Kg

Descrição	Composto de uretano (borracha) de cura a frio e média viscosidade, fácil de verter e de baixa contração.																																				
Uso Pretendido	Reproduzir componentes de borracha de baixo e médio volumes. Revestir cabos e aparelhos eletrônicos sujeitos ao impacto, vibração, expansão e contração.																																				
Características do produto	Tempo de desmoldagem em 10 horas. Cura em temperatura ambiente / não necessita de aquecimento. Mistura e assenta facilmente.																																				
Limitações	Nenhuma.																																				
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) <table border="1"><tr><td>Cor</td><td>Preto</td></tr><tr><td>Proporção de Mistura por peso</td><td>77:23</td></tr><tr><td>Viscosidade da Mistura</td><td>10.000 cps</td></tr><tr><td>% Sólidos por Volume</td><td>100</td></tr><tr><td>Volume Específico</td><td>0,9cm³/g</td></tr><tr><td>Contração pós cura</td><td>0,0018 in/in</td></tr><tr><td>Temperatura Máxima de Operação</td><td>Úmido 49°C (120°F)</td></tr><tr><td>Temperatura Máxima de Operação</td><td>Seco 82°C (180°F)</td></tr><tr><td>Cobertura</td><td>6,6 kg/m² a 6,35mm</td></tr><tr><td>Dureza pós cura</td><td>87A</td></tr><tr><td>Resistência Dielétrica</td><td>350 volts/mils</td></tr><tr><td>Tempo de Desmolde</td><td>10 horas</td></tr><tr><td>Resistência à Tensão</td><td>2.100 psi</td></tr><tr><td>Tensão Superficial</td><td>350 pli</td></tr><tr><td>Alongamento Máximo</td><td>650 %</td></tr><tr><td>Resistência à Abrasão</td><td>285mg perdido por 1.000 rotações (CS17 roda / 1.000 ciclos)</td></tr><tr><td>Tempo de Cura</td><td>16 horas</td></tr><tr><td>Tempo de Trabalhabilidade</td><td>30 minutos a 24°C (75°F)</td></tr></table> <p>NORMAS Resistência Dielétrica volts/mil ASTM D 149 Resistência à Tensão (Uretanos) ASTM D 412 Dureza pós cura Shore D ASTM D 2240 Contração pós cura ASTM D 2566 Tensão Superficial ASTM D 624 Elasticidade Máxima ASTM D 412</p>	Cor	Preto	Proporção de Mistura por peso	77:23	Viscosidade da Mistura	10.000 cps	% Sólidos por Volume	100	Volume Específico	0,9cm ³ /g	Contração pós cura	0,0018 in/in	Temperatura Máxima de Operação	Úmido 49°C (120°F)	Temperatura Máxima de Operação	Seco 82°C (180°F)	Cobertura	6,6 kg/m ² a 6,35mm	Dureza pós cura	87A	Resistência Dielétrica	350 volts/mils	Tempo de Desmolde	10 horas	Resistência à Tensão	2.100 psi	Tensão Superficial	350 pli	Alongamento Máximo	650 %	Resistência à Abrasão	285mg perdido por 1.000 rotações (CS17 roda / 1.000 ciclos)	Tempo de Cura	16 horas	Tempo de Trabalhabilidade	30 minutos a 24°C (75°F)
Cor	Preto																																				
Proporção de Mistura por peso	77:23																																				
Viscosidade da Mistura	10.000 cps																																				
% Sólidos por Volume	100																																				
Volume Específico	0,9cm ³ /g																																				
Contração pós cura	0,0018 in/in																																				
Temperatura Máxima de Operação	Úmido 49°C (120°F)																																				
Temperatura Máxima de Operação	Seco 82°C (180°F)																																				
Cobertura	6,6 kg/m ² a 6,35mm																																				
Dureza pós cura	87A																																				
Resistência Dielétrica	350 volts/mils																																				
Tempo de Desmolde	10 horas																																				
Resistência à Tensão	2.100 psi																																				
Tensão Superficial	350 pli																																				
Alongamento Máximo	650 %																																				
Resistência à Abrasão	285mg perdido por 1.000 rotações (CS17 roda / 1.000 ciclos)																																				
Tempo de Cura	16 horas																																				
Tempo de Trabalhabilidade	30 minutos a 24°C (75°F)																																				
Preparação da Superfície	<p>SUPERFÍCIES METÁLICAS: Limpar completamente a área a ser reparada, reconstruída ou revestida com Devcon® Cleaner Blend 300. Remover todo óleo, graxa ou sujeira. Criar rugosidade na superfície esmerilhando com roda grossa, lixa abrasiva ou jateamento. Aplicar uma camada de Devcon® FL-10 Primer e permitir secagem durante 15 minutos. Se a superfície metálica requerer máxima tensão superficial ou estiver exposta a umidade, aplicar uma camada do FL-20 por cima do FL-10.</p> <p>SUPERFÍCIES DE BORRACHA: Limpar completamente a área com uma lixa abrasiva e Devcon® Cleaner Blend 300. Superfícies de borracha podem ser deixadas ásperas utilizando esmeril com roda grossa. A superfície deve estar sempre livre de óleo e sujeira, evitando assim, o entupimento dos “poros” da borracha. Esfregar a superfície com Devcon® Cleaner Blend 300 até o objeto utilizado para limpeza, adquirir a coloração clara. A borracha deverá parecer nova ou de uma coloração límpida. Aplicar uma camada de Devcon® FL-20 Primer e permitir secagem durante 15 a 20 minutos. Utilizar o Devcon® FL-40 Primer para uma adesão superior em superfícies onde pode existir deslocamento. Múltiplas camadas podem ser necessárias para superfície de borracha muito porosa.</p> <p>Para MÁXIMA ADESÃO, executar jateamento abrasivo até rugosidade mínima de 2 a 3 mils., até um acabamento de metal branco conforme norma SSPC-SP5 (Steel Structure Painting Council). Logo após o jatear, iniciar a aplicação dos Primers, evitando assim a oxidação.</p>																																				
Instruções de Mistura	-- Para assegurar propriedades de cura e dureza, misture Flexane na temperatura entre 18°C - 29°C (65°F - 84°F). <ol style="list-style-type: none">1) Agitar o endurecedor separadamente e adiciona-lo à resina ainda na embalagem original.2) Misturar completamente com chave de fenda ou com ferramenta similar, raspar o material das laterais e do fundo do recipiente até uma consistência uniforme ser obtida.3) Transfira a mistura para um recipiente plástico (incluso no kit).4) Limpar a espátula, e misturar novamente por dois minutos. <p>PARA Unidades de 400 ml:</p> <ol style="list-style-type: none">1) Anexar o bico misturador à embalagem.2) Seguir as instruções de aplicação. Mistura não é necessária.																																				

Instruções de Aplicação

PARA Unidades de 4,5Kg

Usar misturador de hélice tipo Jiffy modelo ES acoplado a uma furadeira.

Misturar até obter coloração uniforme e consistente (aproximadamente de 4 a 6 minutos).

NOTA: Submergir completamente o misturador, caso contrário, poderá ocorrer o surgimento de bolhas de ar prejudicando o resultado final da aplicação.

--- Para MÁXIMA ADESÃO, aplicar Devcon Primer em todos os substratos antes da aplicação.---

Metais	FL-10 Primer
Borrachas	FL-20 Primer
Madeira	FL-20 Primer
Fiberglass	FL-20 Primer
Concreto	FL-20 Primer
Plásticos Rígidos	FL-20 Primer (2 camadas)

CONFECÇÃO DE MOLDES

1. Pincelar uma fina camada de Devcon® Flexane, então despejar de um lado ao outro do molde, eliminando o ar da superfície.
2. Soprar ar quente em toda a superfície para assegurar moldelagem perfeita sem a presença de ar.
3. Permitir a cura por 6 horas. Não sobre aquecer a superfície. Cura total ocorrerá em 07 dias a 21 °C (70 °F).

INFORMAÇÕES ADICIONAIS

Flex- Add™ Flexibilizer é usado com o Flexane® 80 Liquid para produzir um uretano com dureza abaixo de 97A. (Veja Boletim Técnico Flex-Add para mais informações).

Flexane® Accelerator é usado com Flexane® 80 Liquid para acelerar ou permitir a cura em temperaturas abaixo de 0 °C (32 °F). Metade da tampa. (2g) de Flexane® Accelerator reduz o tempo de cura de 450g de Flexane® em 50%. Use 2 tampas ou menos de Accelerator para cada 450g de Flexane®. (Veja o Boletim Técnico do Flexane® Accelerator para mais informações).

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	Ruim
Sulfato de Alumínio 10%	Muito Bom
Óleo de Corte	Falho
Gasolina (sem chumbo)	Ruim
Hidroclórico 10%	Muito Bom
Hidroclórico 36%	Muito Bom
Isopropanol	Ruim
Metil Etil Cetona (MEK)	Ruim

Fosfórico 10%	Muito Bom
Hidróxido de Potássio 40%	Muito Bom
Hidróxido de Sódio 50%	Muito Bom
Hipoclorito de Sódio	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		18/08/2004