

### Stainless Steel ST Putty

10270 – 450g

Descrição	Massa epóxi com carga de aço inoxidável para reparos em componentes e equipamentos de aço inoxidável.																																																																						
Uso Pretendido	Reparar fendas, rachaduras e partes quebradas em equipamentos, peças fundidas, eixos, bandejas e calhas, além de equipamentos de processamento de alimentos em aço inoxidável.																																																																						
Características do Produto	<b>Registrado e Aprovado para uso em aplicações com água potável.</b> <b>Usinável para acabamentos metálicos.</b> <b>Aprovado pela NSF® (Certificação ANSI / NSF61)</b> <b>Excelente resistência a vários produtos químicos, bases, solventes e alcalinos.</b>																																																																						
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. <b>Após 7 dias de cura a 24°C (75 °F)</b>																																																																						
	<table border="0"><tr><td>Cor</td><td>Cinza Escuro</td><td><b>NORMAS</b></td></tr><tr><td>Proporção de Mistura por volume</td><td>3,75:1</td><td>Resistência à Compressão ASTM D 695</td></tr><tr><td>Proporção de Mistura por peso</td><td>11:1</td><td>Dureza pós cura Shore D ASTM D 2240</td></tr><tr><td>% Sólidos por Volume</td><td>100</td><td>Constante Dielétrica ASTM D 150</td></tr><tr><td>Tempo de Trabalhabilidade a 75°F (24°C)</td><td>58 minutos</td><td>Módulo de Elasticidade ASTM D 638</td></tr><tr><td>Volume Específico</td><td>0,45cm<sup>3</sup>/g</td><td>Tensão de Cisalhamento Adesivo ASTM D 1002</td></tr><tr><td>Contração pós cura</td><td>0,0010 mm/mm</td><td>Contração pós cura ASTM D 2566</td></tr><tr><td>Peso Específico</td><td>2,5g/cm<sup>3</sup></td><td>Resistência Dielétrica volts/mil ASTM D 149</td></tr><tr><td>Temperatura Máxima de Operação</td><td>Úmido 49°C (120 °F)</td><td>Coef. De Expansão Térmica ASTM D 696</td></tr><tr><td>Temperatura Máxima de Operação</td><td>Seco 121 °C (250 °F)</td><td>Resistência à Flexão ASTM D 790</td></tr><tr><td>Cobertura</td><td>14 kg/m<sup>2</sup> a 6,35mm</td><td>Condutividade Térmica ASTM C 177</td></tr><tr><td>Dureza pós cura</td><td>85D</td><td></td></tr><tr><td>Resistência Dielétrica</td><td>30 volts/mil</td><td></td></tr><tr><td>Constante Dielétrica</td><td>75</td><td></td></tr><tr><td>Tensão de Cisalhamento Adesivo</td><td>2385 psi</td><td></td></tr><tr><td>Resistência à Compressão</td><td>8400 psi</td><td></td></tr><tr><td>Módulo de Elasticidade</td><td>8,0 psi x 10<sup>5</sup> in</td><td></td></tr><tr><td>Resistência à Flexão</td><td>5280 psi</td><td></td></tr><tr><td>Coefficiente de Expansão Térmica</td><td>34[(in)/(in x °F)] x 10<sup>6</sup></td><td></td></tr><tr><td>Condutividade Térmica</td><td>1,23[(cal x cm) / (séc x cm<sup>2</sup> x °C)] x 10<sup>-3</sup></td><td></td></tr><tr><td>Tempo de Cura</td><td>16 horas</td><td></td></tr><tr><td>Tempo de Recobrimento Limite</td><td>10 a 12 horas</td><td></td></tr><tr><td>Viscosidade da Mistura</td><td>Massa</td><td></td></tr></table>	Cor	Cinza Escuro	<b>NORMAS</b>	Proporção de Mistura por volume	3,75:1	Resistência à Compressão ASTM D 695	Proporção de Mistura por peso	11:1	Dureza pós cura Shore D ASTM D 2240	% Sólidos por Volume	100	Constante Dielétrica ASTM D 150	Tempo de Trabalhabilidade a 75°F (24°C)	58 minutos	Módulo de Elasticidade ASTM D 638	Volume Específico	0,45cm <sup>3</sup> /g	Tensão de Cisalhamento Adesivo ASTM D 1002	Contração pós cura	0,0010 mm/mm	Contração pós cura ASTM D 2566	Peso Específico	2,5g/cm <sup>3</sup>	Resistência Dielétrica volts/mil ASTM D 149	Temperatura Máxima de Operação	Úmido 49°C (120 °F)	Coef. De Expansão Térmica ASTM D 696	Temperatura Máxima de Operação	Seco 121 °C (250 °F)	Resistência à Flexão ASTM D 790	Cobertura	14 kg/m <sup>2</sup> a 6,35mm	Condutividade Térmica ASTM C 177	Dureza pós cura	85D		Resistência Dielétrica	30 volts/mil		Constante Dielétrica	75		Tensão de Cisalhamento Adesivo	2385 psi		Resistência à Compressão	8400 psi		Módulo de Elasticidade	8,0 psi x 10 <sup>5</sup> in		Resistência à Flexão	5280 psi		Coefficiente de Expansão Térmica	34[(in)/(in x °F)] x 10 <sup>6</sup>		Condutividade Térmica	1,23[(cal x cm) / (séc x cm <sup>2</sup> x °C)] x 10 <sup>-3</sup>		Tempo de Cura	16 horas		Tempo de Recobrimento Limite	10 a 12 horas		Viscosidade da Mistura	Massa		
Cor	Cinza Escuro	<b>NORMAS</b>																																																																					
Proporção de Mistura por volume	3,75:1	Resistência à Compressão ASTM D 695																																																																					
Proporção de Mistura por peso	11:1	Dureza pós cura Shore D ASTM D 2240																																																																					
% Sólidos por Volume	100	Constante Dielétrica ASTM D 150																																																																					
Tempo de Trabalhabilidade a 75°F (24°C)	58 minutos	Módulo de Elasticidade ASTM D 638																																																																					
Volume Específico	0,45cm <sup>3</sup> /g	Tensão de Cisalhamento Adesivo ASTM D 1002																																																																					
Contração pós cura	0,0010 mm/mm	Contração pós cura ASTM D 2566																																																																					
Peso Específico	2,5g/cm <sup>3</sup>	Resistência Dielétrica volts/mil ASTM D 149																																																																					
Temperatura Máxima de Operação	Úmido 49°C (120 °F)	Coef. De Expansão Térmica ASTM D 696																																																																					
Temperatura Máxima de Operação	Seco 121 °C (250 °F)	Resistência à Flexão ASTM D 790																																																																					
Cobertura	14 kg/m <sup>2</sup> a 6,35mm	Condutividade Térmica ASTM C 177																																																																					
Dureza pós cura	85D																																																																						
Resistência Dielétrica	30 volts/mil																																																																						
Constante Dielétrica	75																																																																						
Tensão de Cisalhamento Adesivo	2385 psi																																																																						
Resistência à Compressão	8400 psi																																																																						
Módulo de Elasticidade	8,0 psi x 10 <sup>5</sup> in																																																																						
Resistência à Flexão	5280 psi																																																																						
Coefficiente de Expansão Térmica	34[(in)/(in x °F)] x 10 <sup>6</sup>																																																																						
Condutividade Térmica	1,23[(cal x cm) / (séc x cm <sup>2</sup> x °C)] x 10 <sup>-3</sup>																																																																						
Tempo de Cura	16 horas																																																																						
Tempo de Recobrimento Limite	10 a 12 horas																																																																						
Viscosidade da Mistura	Massa																																																																						
Preparação da Superfície	<ol style="list-style-type: none"><li>1) Limpar completamente a superfície com Devcon® Cleaner Blend 300 para remover todo o óleo, graxa e sujeira.</li><li>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.  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).</li><li>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.</li><li>4) Executar a aplicação logo após a preparação da superfície, eliminando assim qualquer risco de contaminação.</li></ol> <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. <ol style="list-style-type: none"><li>1) Adicionar o endurecedor à resina.</li></ol>																																																																						

- 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 (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 , 13,5 ,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 na área de reparo e trabalhar pressionando para assegurar o máximo contato com a superfície. A cura ocorre após 16 horas.

#### 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® Stainless Steel ST Putty antes da aplicação.

#### PARA APLICAÇÕES FEITAS EM SUPERFÍCIES VERTICAIS

Stainless Steel Putty (ST) 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

Aceitável o uso em frigoríficos e plantas domésticas.  
Certificado para aplicações em água potável.  
Aprovado por NSF (ANSI/NSF61), 01/94

### 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
Hidrolórico 10%	Muito Bom
Querosene	Muito Bom
Metil Etil Cetona	Ruim
Metileno Clorido	Ruim

Fosfórico 10%	Muito Bom
Hidróxido de Potássio 20%	Muito Bom
Salmoura de Cloreto de Sódio	Muito Bom
Hidróxido de Sódio 10%	Muito Bom
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.

### 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 25/06/2004