

Aluminium Liquid (F-2)

10710 – 450g / 10720 – 1,3Kg

Descrição	Composto epóxi líquido com carga de alumínio, fácil de verter, para aplicações que requerem acabamento em alumínio, confecção de moldes, modelos e dispositivos de fixação, podendo ser furado, torneado e usinado com ferramentas convencionais.
Uso Pretendido	Confeccionar e reparar fundidos de alumínio, guias, matrizes, dispositivos de fixação, além de nivelar equipamentos.
Características do Produto	Pode ser usinado, furado ou rosqueado. Possui baixa viscosidade, fácil de verter. Apresenta baixa contração. Possui acabamento não oxidante.
Limitações	Não recomendado longas exposições a ácidos concentrados e solventes orgânicos.

Propriedades Físicas Típicas Os dados devem ser considerados somente representativos e não devem ser usados para finalidades do projeto.

Após 7 dias de cura a 75 °F (24°C)

		NORMAS
Cor	Alumínio	
Proporção de Mistura por volume	5:1	Contração pós cura ASTM D 2566
Proporção de Mistura por peso	9:1	Resistência Dielétrica volts/mil ASTM D 149
% Sólidos por Volume	100	Módulo de Elasticidade ASTM D 638
Tempo de Trabalho a 24°C	75 minutos	Dureza pós cura Shore D ASTM D 2240
Volume Específico	0,63cm ³ /g	Tensão de Cisalhamento Adesivo ASTM D 1002
Contração pós cura	0,0009 in/in	Resistência à Compressão ASTM D 695
Peso Específico	1,58g/cm ³	Constante Dielétrica ASTM D 150
Temperatura de Resistência (úmido)	49°C	Coef. De Expansão Térmica ASTM D 696
Temperatura de Resistência (seco)	121°C	Resistência à Flexão ASTM D 790
Cobertura	10 kg/m ² a 6,35mm	Condutividade Térmica ASTM C 177
Dureza pós cura	85D	
Resistência Dielétrica	100 volts/mil	
Constante Dielétrica	8,6	
Resistência à Compressão	9820 psi	
Tensão de Cisalhamento Adesivo	2700 psi	
Módulo de Elasticidade	75 psi x 10 ³ in	
Coefficiente de Expansão Térmica	50[(in)/(in x °F)] x 10 ⁻⁶	
Resistência à Flexão	3540 psi	
Condutividade Térmica	1,58[(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	15000 a 25000 cps	

Preparação da Superfície	1) Limpar completamente a superfície com Devcon® Cleaner Blend 300 ou similar para remover todo o óleo, graxa e sujeira.
	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 cantos vivos.

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).

3) Limpar novamente a superfície com Devcon® Cleaner Blend 300 ou similar para eliminar todos os vestígios de óleo, graxa, sujeira ou qualquer substância proveniente do jateamento abrasivo.

4) Executar a aplicação logo após a preparação da superfície, eliminando assim qualquer risco de contaminação.

CONDIÇÕES DE TRABALHO: A temperatura ideal de aplicação é de 13-32°C. Em condições frias, recomenda-se o aquecimento da área de reparo até 38-43°C. Para o produto atingir propriedades máximas de adesão, providenciar para a aplicação e a cura do epóxi, área livre de umidade, contaminação ou solventes.

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 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.

Instruções de Aplicação

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

PARA MOLDAGEM

Pincelar uma fina camada na superfície preparada, em seguida verter o material cuidadosamente para evitar a formação de bolhas. Não verter o material em camadas maiores que 25,4mm de uma única vez. Deixar o produto nivelar-se e esfriar antes de verter camada adicional.

USINAGEM

Permitir a cura do material por, pelo menos, 16 horas antes de usar.

Armazenamento

Armazenar em temperatura ambiente.

Conformidades

Qualificado sob MMM-A-1754.

Resistências Químicas

As resistências químicas são verificadas após 7 dias de cura em temperatura ambiente [30 dias de imersão a 24°C].

1,1,1- Tricloroetano	Muito Bom
Amônia	Muito Bom
Oleo de Corte	Muito Bom
Gasolina (sem chumbo)	Muito Bom
Ácido Clorídrico 10%	Muito Bom
Querosene	Muito Bom
Metanol	Regular
Metil Etil Cetona	Ruim

Diclorometano	Ruim
Fosfórico 10%	Muito Bom
Salmoura Cloreto de Sódio	Muito Bom
Hidróxido de Sódio 10%	Regular
Sulfúrico 10%	Muito Bom
Sulfúrico 50%	Ruim
Fosfato de Sódio III	Muito Bom
Xileno	Regular

Precauções

Favor consultar material apropriado de normas de Segurança (MSDS), antes de usar este produto. Para assistência técnica, favor ligar para (11) 3474-4300.

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.

Aviso Legal

Todas as informações contidas nesta folha de dados foram baseadas em testes de laboratório e não tem a finalidade de projeto. A ITW Devcon não faz nenhuma reclamação ou garantia à respeito destes dados.