

FasMetal™

10780 – 340g

Revisão Sid 01 05/06/2014

ITWDevcon 00 15/05/2012

Descrição	Massa epóxi de alto desempenho e cura rápida, para reparos de emergência e em baixas temperaturas e que necessitem de boa resistência química.		
Uso Pretendido	Reparar transformadores e inúmeros equipamentos em tempo mínimo e onde 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	<p>Pode ser aplicado em temperaturas abaixo de 4°C. Cura completamente em 6 horas. Fórmula de fácil utilização 1:1. Resiste a temperatura de até 121°C. Cura ao toque em 5 minutos.</p>		
Limitações	Não recomendado longas exposições a ácidos concentrados ou 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)		
	Cor	Cinza	NORMAS
	Proporção de Mistura por volume	1:1	Tensão de Cisalhamento Adesivo ASTM D 1002
	Proporção de Mistura por peso	1,07:1	Contração pós cura ASTM D 2566
	% Sólidos por Volume	100	Resistência dielétrica volts/mil ASTM D 149
	Tempo de Trabalho a 24°C	4 min.	Constante Dielétrica ASTM D 150
	Volume Específico	0,62 cm ³ /g	Módulo de Elasticidade ASTM D 638
	Contração pós cura	0,0093 in/in	Dureza pós cura Shore D ASTM D 2240
	Peso Específico	1,69 g/cm ³	Coefficiente de expansão térmica ASTM D 696
	Temperatura de Resistência (úmido)	N/D	Resistência a Flexão ASTM D 790
	Temperatura de Resistência (seco)	121°C	Condutividade Térmica ASTM C 177
	Cobertura	7,64 kg/m ² a 6,35mm	
	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 ⁶ in	
	Resistência à Flexão	7.700 psi	
	Coefficiente 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)	6 horas	
	Viscosidade da mistura	Massa	
Preparação da Superfície	<p>1) Limpar completamente a superfície com Devcon® Cleaner Blend 300 ou similar 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 cantos vivos.</p> <p>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.</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. Em condições frias, recomenda-se o aquecimento da área de reparo até 38-43°C. Para o produto atingir propriedades máximas de adesão,</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: 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: 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.

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® FasMetal antes da aplicação.

PARA APLICAÇÕES EM SUPERFÍCIES VERTICAIS:
Devcon® FasMetal pode ser aplicado na espessura de 6,35mm sem escorrer.

PARA PROPRIEDADES FÍSICAS EXTREMAS:
Cura em temperatura ambiente por 2,5 horas, cura aquecida a 93°C por 4 horas.

PARA APLICAÇÕES FEITAS ABAIXO DE 21°C
Aplicações de epóxi em temperaturas abaixo de 21°C alongará o tempo de cura funcional e tempo de trabalho. Aplicando-se a uma temperatura acima de 21°C o efeito será inverso. O tempo de cura funcional e de trabalho será menor.

Armazenamento

Armazenar em temperatura ambiente.

Conformidades

Nenhuma.

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	Regular
Hidróxido de Amônia 20 %	Regular
Óleo de corte	Muito Bom
Gasolina (sem chumbo)	Muito Bom
Ácido Clorídrico 10%	Regular
Metil Etil Cetona	Ruim
Diclorometano	Ruim
Solventes Minerais	Muito Bom

Fosfórico 10%	Regular
Hidróxido de Potássio 40%	Regular
Salmoura de cloreto de sódio	Regular
Hidróxido de Sódio 50%	Ruim
Hipoclorito de Sódio	Regular
Sulfúrico 10%	Regular
Fosfato de Sódio III	Regular
Xileno	Ruim

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.