

Flexane® 94 Liquid

15250 – 450g / 15260 – 4,5 Kg

Descrição	Composto de uretano (borracha) de cura a frio e baixa viscosidade, fácil de verter, baixa contração.
Uso Pretendido	Reproduz componentes de borracha de baixo à médio volume ou moldes flexíveis, envolve fios elétricos e componentes eletrônicos sujeito ao impacto, vibração, expansão e contração.
Características do Produto	Cura em temperatura ambiente / não requer calor. Fácil de misturar e de verter. Tempo de desmoldagem de 5 horas.
Limitações	Nenhuma.

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	Preto	NORMAS
Proporção da Mistura por Peso	69:31	Resistência Dielétrica, volts/mil ASTM D 149
Viscosidade da Mistura	6.000 cps	Resistência a Tração (Uretanos) ASTM D 412
% Sólidos por volume	100	Alongamento máximo ASTM D 412 Contração pós cura ASTM D 2566
Volume Específico	0,9 cm ³ /g	Tensão Superficial ASTM D 624
Contração pós cura	0,0014 mm/mm	Dureza pós cura Shore D ASTM D 2240
Temperatura de Resistência (seco)	82°C	
Temperatura de Resistência (úmido)	49°C	
Cobertura	6,6 Kg/m ² a 6,35mm	
Dureza pós cura	97A	
Resistência Dielétrica	350 volts/mil	
Tempo de desmoldagem	5 horas	
Resistência a tração	2.800 psi	
Resistência à descamação	415 pli	
Alongamento Máximo	500%	
Resistência a abrasão	330 mg perdidos por 1.000 rotações (Rebolo H18/ 1.000 ciclos)	
Tempo de cura	16 horas	
Tempo de trabalho	10 minutos a 24°C	

Preparação da Superfície **SUPERFÍCIES METÁLICAS:** Limpar completamente a área a ser reparada, reconstruída ou revestida com Devcon® Cleaner Blend 300 ou similar. 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 Primer FL-20 por cima do Primer FL-10.

SUPERFÍCIES DE BORRACHA: Limpar completamente a área com uma lixa abrasiva e Devcon® Cleaner Blend 300 ou similar. 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 ou similar 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 Devcon® Primer FL-40 em superfícies de borracha de difícil adesão, para excelente resistência ao deslocamento. Múltiplas camadas podem ser necessárias para superfícies de borracha muito porosas.

Para MÁXIMA ADESÃO, executar jateamento abrasivo até rugosidade mínima de 2 a 3 mils. Jatear até um acabamento de metal branco conforme norma SSPC-SP5 (Steel Structure Painting Council). Logo após o jateamento iniciar a aplicação dos Primers, evitando assim a oxidação.

Instruções de Mistura

---- Para assegurar propriedades de cura e dureza, misture Flexane na temperatura entre 18°C - 29°C ----

- 1) Agitar bem o endurecedor separadamente.
- 2) Adicionar o endurecedor à resina ainda na embalagem original.
- 3) 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.
- 4) Transfira a mistura para um recipiente plástico (incluso no kit).
- 5) Limpar a espátula, e misturar novamente por dois minutos.

PARA EMBALAGENS 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.

Instruções de Aplicação

---- PARA MÁXIMA ADESÃO, aplique um Primer Devcon adequado ao substrato antes da aplicação ----

Metals	Primer FL-10	Fibra de Vidro	Primer FL-20
Borracha	Primer FL-20	Concreto	Primer FL-20
Madeira	Primer FL-20	Plásticos Rígidos	Primer FL-20 (2 camadas)

CONFEÇÃO 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 modelagem perfeita sem a presença de ar.
3. Permitir a cura por 6 horas.

INFORMAÇÕES ADICIONAIS

Flexane® Accelerator é usado com Flexane® 94 Liquid para acelerar ou permitir a cura em temperaturas abaixo de 0°C. Metade da tampa (2g) de Flexane® Accelerator reduz o tempo de cura de 450g de Flexane® em 50%. Use 2 medidas ou menos de Accelerator para cada 450g de Flexane®. (Veja Boletim Técnico do Flexane® Accelerator para mais informações).

Armazenamento

Armazenar em temperatura ambiente.

Conformidades

Nenhuma.

Resistência Química

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	Ruim
Gasolina (sem chumbo)	Ruim
Ácido Clorídrico 10%	Muito Bom
Ácido Clorídrico 36%	Muito Bom
Fosfórico 10%	Muito Bom
Hidróxido de Potássio 40%	Muito Bom

Metil Etil Cetona (MEK)	Ruim
Hidróxido de Sódio 50%	Muito Bom
Hipoclorito de Sódio	Muito Bom
Isopropanol	Ruim
Óleo de Corte	Regular
Xileno	Ruim
Sulfato de Alumínio 10%	Muito Bom

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 retaliação ou garantia à respeito destes dados.