



HOJA DE DATOS TÉCNICOS – STAINLESS STEEL PUTTY (ST)

Revisado: 01/2019

INFORMACIÓN SOBRE EL PRODUCTO

N.º DE STOCK: 10271

TAMAÑO DEL ENVASE: 500 g

DESCRIPCIÓN

Stainless Steel Putty es una masilla epóxica cargada de acero, usada para trabajos de reparación y mantenimiento libres de óxido.

APLICACIONES RECOMENDADAS

- Remienda, repara y reconstruye equipos de acero inoxidable en áreas en las que la soldadura no es una solución posible o práctica.
- Repara grietas, abolladuras y roturas en equipos, máquinas o lechadas.
- Reconstruye ejes, bandejas y rampas.
- Certificado para aplicaciones de agua potable compatibles con la norma NSF 61.

DATOS DEL PRODUCTO

PROPIEDADES FÍSICAS TÍPICAS

COLOR	Gris
PROPORCIÓN DE MEZCLA POR VOLUMEN	3,7:1
PROPORCIÓN DE MEZCLA POR PESO	11:1
% DE SÓLIDOS POR VOLUMEN	100
VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA A 25 °C / MIN	58
VOLUMEN ESPECÍFICO CC/KG	447
RETRACCIÓN DE CURADO CM/CM	0,001
GRAVEDAD ESPECÍFICA	2,24
RESISTENCIA A LA TEMPERATURA / °C	En seco 121 °C
COBERTURA	894cm ² /kg a 5 mm
DUREZA DE CURADO / SHORE D	85 D
RESISTENCIA DIELÉCTRICA KV/MM	1,2
CARGA DE TRACCIÓN DEL ADHESIVO / MPA	16
RESISTENCIA A LA COMPRESIÓN MPA	58
COEFICIENTE DE EXPANSIÓN TÉRMICA X10 ⁻⁶ CM/CM/°C	61
ESPESOR DE CADA CAPA / MM	Según se requiera
TIEMPO DE CURADO FUNCIONAL / HORAS	16
TIEMPO PARA LA NUEVA APLICACIÓN / HORAS	4
VISCOSIDAD DE LA MEZCLA /CPS (SI PROCEDE)	Masilla

RESISTENCIA QUÍMICA - CURADO A TEMPERATURA AMBIENTE DURANTE 7 DÍAS (30 DÍAS) PRUEBAS EFECTUADAS CON 30 DÍAS DE INMERSIÓN A 21 °C

	INSUFICIENTE	SUFICIENTE	MUY BUENO	EXCELENTE
AMONIACO			•	
ACEITE DE CORTE			•	
ALCOHOL ISOPROPÍLICO	•			
GASOLINA (SIN PLOMO)			•	
ÁCIDO CLORHÍDRICO 10 %		•		
METILETILCETONA (MEC)	•			
CLORURO DE METILENO	•			
HIPOCLORITO DE SODIO 5 % (CLOROX)			•	
HIDRÓXIDO DE SODIO 10 %			•	
ÁCIDO SULFÚRICO 10 %		•		
XILENO			•	

Excelente = +/- 1 % variación de peso, Muy bueno = +/- 1-10 % variación de peso, Aceptable = +/- 10-20 % variación de peso, Insuficiente = > 20 % variación de peso

INFORMACIÓN SOBRE LA APLICACIÓN

Los productos epóxicos tienen un óptimo desempeño en agua, soluciones salinas saturadas, gasolina con plomo, esencias minerales, aceite ASTM #3 y proplienglicol. Los productos epóxicos generalmente no se recomiendan para exposiciones prolongadas a ácidos concentrados y disolventes orgánicos.

CURADO

Una parte de Devcon Stainless Steel Putty de 12,7 mm de espesor se endurecerá a 22 °C en 4 horas. El material se habrá curado por completo al cabo de 16 horas, tras lo cual se podrá mecanizar, perforar o pintar. El tiempo de curado real del producto depende de la masilla empleada y de la temperatura ambiente en el momento de la reparación.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Una preparación correcta de la superficie es esencial para el éxito de la aplicación. Se deben tener en cuenta los siguientes procedimientos:

- Todas las superficies deben estar secas, limpias y ásperas.
- Si la superficie está grasosa o aceitosa, desengrásela con MEC, acetona, isopropanol o soluciones análogas.
- Elimine toda la pintura, el óxido y la suciedad de la superficie mediante arenado u otros métodos mecánicos.
- Reparaciones de aluminio: La oxidación de las superficies de aluminio reduce la adherencia del producto epóxico a la superficie. Esta película debe retirarse antes de reparar la superficie, con sistemas mecánicos como el arenado, o químicos.
- Raspe la superficie metálica para crear un "perfil" en la misma. Esto debe hacerse idealmente mediante arenado (con lijas de grano 8-40), con una muela de grano grueso o almohadillas abrasivas para disco. Se puede usar un disco abrasivo únicamente si se detecta metal blanco. No empareje los materiales epóxicos. El material epóxico se debe asegurar mediante bordes definidos y con un perfil adecuado de 3 a 5 mm.
- Los metales expuestos a agua o soluciones salinas se deben granallar con arena y agua a alta presión y dejarse reposar toda la noche para que las sales en el metal salgan a la superficie. Puede ser necesario repetir el granallado para hacer aflorar todas las sales solubles. Antes de aplicar cualquier producto epóxico

se debe llevar a cabo una prueba de contaminación de cloruro. Las sales solubles máximas que pueden quedar en el sustrato no deben superar las 40 ppm (partes por millón).

- Tras la preparación abrasiva, se debe realizar una limpieza química con MEC, acetona, isopropanol o sustancias similares. Esta operación permitirá eliminar todos los rastros de arenado, granallado, aceite, grasa, polvo o demás sustancias extrañas.
- En temperaturas frías, caliente el área de reparación a 38 °C - 43 °C inmediatamente antes de aplicar cualquiera de los productos epóxicos Devcon con llenado de metal. Este procedimiento hace secar cualquier humedad, contaminación o disolvente y ayuda al producto epóxico a alcanzar la máxima adherencia al sustrato.
- Intente efectuar la reparación lo antes posible tras la limpieza del sustrato para evitar la corrosión o la oxidación rápida del mismo. Si esto se dificulta, bastará una aplicación general del Primer FL-10 para prevenir la oxidación rápida de las superficies metálicas.

MEZCLA

La masilla Stainless Steel Putty (ST) está formulada como mezcla densa que puede aplicarse fácilmente a superficies verticales o elevadas sin que escurra. Añada el endurecedor a la resina y mezcle bien en una tabla de mezcla con una espátula. No mezcle los productos en los recipientes.

APLICACIÓN

Para obtener los mejores resultados, conserve y aplique el producto a temperatura ambiente. La masilla Stainless Steel Putty (ST) se puede aplicar cuando la temperatura está entre los 10 y los 50 °C. Extienda la masilla sobre la superficie preparada con un cuchillo para masilla. Presione firmemente para asegurar el máximo contacto en la superficie y evitar que quede aire atrapado. Para unir espacios o agujeros grandes, use fibra de vidrio, chapa o malla de alambre.

CADUCIDAD Y ALMACENAMIENTO

La caducidad del producto se estima en 3 años a partir de la fecha de fabricación, si se almacena a temperatura ambiente (22 °C) en su envase original.

CUIDADO

Para obtener información sobre la seguridad e instrucciones para la manipulación del producto, consulte las fichas de datos de seguridad antes de usar el producto.

GARANTÍA

ITW Performance Polymers reemplazará cualquier material que resulte defectuoso. Teniendo en cuenta que el almacenamiento, la manipulación y la aplicación de este material no están bajo nuestro control, no podremos considerarnos responsables por los resultados obtenidos.

DESCARGO DE RESPONSABILIDAD

Toda la información en esta hoja de datos técnicos se basa en pruebas de laboratorio y no se proporciona con propósitos de diseño.

ITW Performance Polymers no ofrece representaciones ni garantías de ningún tipo en lo que a estos datos concierne.

Para obtener información sobre los productos, visite el sitio web www.devconeurope.com y si requiere asistencia técnica, llame al +353 61 771 500.