



## HOJA DE DATOS TÉCNICOS – ALUMINIUM PUTTY (F) MASILLA EPÓXICA LLENA DE ALUMINIO

Revisado: 05/2018

### INFORMACIÓN PARA EL PEDIDO

**N.º DE STOCK:** 10611

**TAMAÑO DEL ENVASE:** 500 g

### DESCRIPCIÓN

Masilla epóxica llena de aluminio, usada para operaciones de reparación eficaces y libres de óxido.

### APLICACIONES RECOMENDADAS

- Úsese en aplicaciones que requieren un acabado de aluminio, sin problemas de oxidación
- Reparación de piezas de fundición de aluminio, componentes y equipos
- Reparación de piezas de fundición de aluminio

### DATOS DEL PRODUCTO

#### PROPIEDADES FÍSICAS TÍPICAS

COLOR	Aluminio
PROPORCIÓN DE MEZCLA POR VOLUMEN	4:1
PROPORCIÓN DE MEZCLA POR PESO	9:1
% DE SÓLIDOS POR VOLUMEN	100
VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA A 25 °C/ MIN	60
VOLUMEN ESPECÍFICO CC/KG	632
RETRACCIÓN DE CURADO CM/CM	0,0008
GRAVEDAD ESPECÍFICA	2,33
RESISTENCIA A LA TEMPERATURA / °C	En seco 121 °C
COBERTURA	1264 cm <sup>2</sup> /kg a 5 mm
DUREZA DE CURADO / SHORE D	85 D
RESISTENCIA DIELECTRICA KV/MM	3,9
CARGA DE TRACCIÓN DEL ADHESIVO / MPA	18
RESISTENCIA A LA COMPRESIÓN MPA	58
COEFICIENTE DE EXPANSIÓN TÉRMICA X10 <sup>-6</sup> CM/CM/°C	52
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

### CURADO

Una parte de Epoxy Devcon de 12,7 mm de espesor se endurecerá a 21 °C en 4 horas. El material se habrá curado por completo al cabo de 16 horas. El tiempo de curado real del producto depende de la masilla empleada y de la temperatura 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 Devcon Fast Cleaner 2000 Spray/Cleaner Blend 300.
- 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) o 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 Devcon Fast Cleaner 2000 Spray/Cleaner Blend 300. 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 de aluminio 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

Aplique el producto epóxico en la superficie preparada con un cuchillo para masilla o una herramienta análoga. Presione el material firmemente en las grietas y espacios para asegurar el máximo contacto con la superficie y evitar que el aire quede atrapado. Aplique un espesor mínimo de 1,6 mm. No empareje el borde. Use juntas a tope.

### 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.

### CAUIDADO

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](http://www.devconeurope.com) y si requiere asistencia técnica, llame al +353 61 771 500.