

## Devcon® R-Flex™

<b>Descripción:</b>	Producto desarrollado especialmente para reparar surcos, cortes, perforaciones y proteger empalmes mecánicos de Correas Transportadoras. Uretano líquido autonivelante que en minutos se convierte en masilla que no escurre.																																											
<b>Aplicaciones recomendadas:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Repara perforaciones, surcos y cortes en correas transportadoras</li> <li>- Protege los empalmes mecánicos del daño ocasionado por raspadores y partes de limpieza.</li> </ul>																																											
<b>Características del producto:</b>	<p><b>Alta adherencia al caucho, al traccionarla no se desprende, se rompe la goma. Líquido autonivelante que se convierte en una masilla que no escurre.</b></p> <p><b>La Correa Transportadora puede ser puesta en servicio en solo 90 minutos.</b></p> <p><b>Disponible por separado, la imprimación metálica Devcon FL-10 (SKU n.º 15980) y la imprimación Devcon FL-20 (SKU n.º 15985) – para aplicaciones de metal y caucho.</b></p>																																											
<b>Propiedades físicas típicas:</b>	<table border="0"> <tr> <td colspan="2"><b>Curado 7 días @ 24°C</b></td> </tr> <tr> <td>Sólidos por volumen</td> <td>94 %</td> </tr> <tr> <td>Resistencia a la abrasión</td> <td>270 mg. pérdida 1,000 rev. @ 1000 grs. de carga (H18)</td> </tr> <tr> <td>Adherencia en 24 horas</td> <td>65 pli</td> </tr> <tr> <td>Adherencia en 7 días</td> <td>108 pli</td> </tr> <tr> <td>Color</td> <td>Negro</td> </tr> <tr> <td>Rendimiento / lb</td> <td>110 sq.in./lb. @1/4"</td> </tr> <tr> <td>Dureza de curado</td> <td>87 Shore A</td> </tr> <tr> <td>Rigidez dieléctrica</td> <td>350 volts/mils</td> </tr> <tr> <td>Curado funcional</td> <td>90 minutos</td> </tr> <tr> <td>Elongación máxima</td> <td>420%</td> </tr> <tr> <td>Temperatura de operación máxima</td> <td>Seco: 82°C; Húmedo: 49°C</td> </tr> <tr> <td>Razón de mezcla</td> <td>88 resina: 12 agente curador</td> </tr> <tr> <td>Volumen específico</td> <td>27.4 in(3)/lb.</td> </tr> <tr> <td>Resistencia al corte</td> <td>375 pli</td> </tr> <tr> <td>Resistencia a la tracción</td> <td>1,460 psi</td> </tr> <tr> <td><b>Características del producto a 43°C</b></td> <td><b>Tiempo de trabajo 1-3 min semi-líquido;</b></td> <td rowspan="3"><b>TESTS REALIZADOS</b> Resistencia a la Flexión ASTM D790 Resistencia T-Peel ASTM D1867 Resistencia al Corte ASTM D624</td> </tr> <tr> <td></td> <td><b>3-5 min. Pasta que no escurre</b></td> </tr> <tr> <td><b>Características del producto a 23°C</b></td> <td><b>Tiempo de trabajo 1-4 min semi-líquido;</b></td> </tr> <tr> <td></td> <td><b>4-10 min. Pasta que no escurre</b></td> <td></td> </tr> </table>		<b>Curado 7 días @ 24°C</b>		Sólidos por volumen	94 %	Resistencia a la abrasión	270 mg. pérdida 1,000 rev. @ 1000 grs. de carga (H18)	Adherencia en 24 horas	65 pli	Adherencia en 7 días	108 pli	Color	Negro	Rendimiento / lb	110 sq.in./lb. @1/4"	Dureza de curado	87 Shore A	Rigidez dieléctrica	350 volts/mils	Curado funcional	90 minutos	Elongación máxima	420%	Temperatura de operación máxima	Seco: 82°C; Húmedo: 49°C	Razón de mezcla	88 resina: 12 agente curador	Volumen específico	27.4 in(3)/lb.	Resistencia al corte	375 pli	Resistencia a la tracción	1,460 psi	<b>Características del producto a 43°C</b>	<b>Tiempo de trabajo 1-3 min semi-líquido;</b>	<b>TESTS REALIZADOS</b> Resistencia a la Flexión ASTM D790 Resistencia T-Peel ASTM D1867 Resistencia al Corte ASTM D624		<b>3-5 min. Pasta que no escurre</b>	<b>Características del producto a 23°C</b>	<b>Tiempo de trabajo 1-4 min semi-líquido;</b>		<b>4-10 min. Pasta que no escurre</b>	
<b>Curado 7 días @ 24°C</b>																																												
Sólidos por volumen	94 %																																											
Resistencia a la abrasión	270 mg. pérdida 1,000 rev. @ 1000 grs. de carga (H18)																																											
Adherencia en 24 horas	65 pli																																											
Adherencia en 7 días	108 pli																																											
Color	Negro																																											
Rendimiento / lb	110 sq.in./lb. @1/4"																																											
Dureza de curado	87 Shore A																																											
Rigidez dieléctrica	350 volts/mils																																											
Curado funcional	90 minutos																																											
Elongación máxima	420%																																											
Temperatura de operación máxima	Seco: 82°C; Húmedo: 49°C																																											
Razón de mezcla	88 resina: 12 agente curador																																											
Volumen específico	27.4 in(3)/lb.																																											
Resistencia al corte	375 pli																																											
Resistencia a la tracción	1,460 psi																																											
<b>Características del producto a 43°C</b>	<b>Tiempo de trabajo 1-3 min semi-líquido;</b>	<b>TESTS REALIZADOS</b> Resistencia a la Flexión ASTM D790 Resistencia T-Peel ASTM D1867 Resistencia al Corte ASTM D624																																										
	<b>3-5 min. Pasta que no escurre</b>																																											
<b>Características del producto a 23°C</b>	<b>Tiempo de trabajo 1-4 min semi-líquido;</b>																																											
	<b>4-10 min. Pasta que no escurre</b>																																											
<b>Preparación de la Superficie:</b>	<p>Desbaste/Limpieza</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Limpie la correa con Devcon® Cleaner Blend 300 humedeciendo un paño. NO VIERTA EL LIMPIADOR SOBRE LA CORREA.</li> <li>2. Desbaste la superficie con un disco de cobre #36 de 4" (10.000 RPM máximo). Desbaste hasta que el color de la superficie se torne azul/grisáceo y adquiera rugosidad. NO QUEMAR EL CAUCHO.</li> <li>3. Limpie todos los residuos con un paño seco.</li> </ol> <p>NOTA: Cuide de no dañar la carcasa de Tela y/o Acero de la correa, ya que la debilitaría. NO utilice solventes o limpiadores, ya que estos cerrarán los poros de la correa disminuyendo la adherencia.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>4. La temperatura ideal para la aplicación es sobre los 13 °C.</li> </ol>																																											
<b>Instrucciones de mezclado:</b>	<p>NOTA: El Acondicionador de Superficie Devcon® incluido en el kit debe ser utilizado antes de aplicar Devcon® RFlex™</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Abra la bolsa y remueva las 2 botellas de acondicionador de superficie; Parte A y Parte B</li> <li>2. Desenrosque la tapa de la parte B (líquido), remueva el sello de aluminio y vuelva a poner la tapa.</li> <li>3. Tome la botella Parte A (polvo) y remueva la tapa con felpa.</li> <li>4. Levante el surtidor de la botella Parte B y vierta todo el líquido en la botella Parte A (polvo). Atornille la tapa con felpa en la botella Parte A.</li> <li>5. Agite vigorosamente la botella por 30 segundos para mezclar el Acondicionador de Superficie.</li> <li>6. Quite la tapa transparente de la parte superior. Gire boca abajo y presione la botella con la felpa en contacto con el área a reparar y alrededores.</li> </ol>																																											

7. Aplique en toda la superficie raspada una delgada capa. El Acondicionador de Superficie se evapora rápidamente dejando un ligero color amarillo en el caucho.
8. Espere 3 minutos para asegurar que la superficie esté seca antes de aplicar el compuesto de reparación.

#### INSTRUCCIONES DE MEZCLADO DE RESINA R-FLEX™

Asegúrese de tener la superficie rugosa y haber aplicado el acondicionador 3 minutos antes de aplicar el compuesto de reparación.

#### PARA KIT DE 4 LB

- Eliminar clips del tarro, abrir la tapa, agitar el contenido con la paleta de madera y verter el contenido en el balde blanco.
- Agite la botella del agente de cura, desenrosque la tapa y quite el sello de aluminio.
- Vierta el agente de cura en el balde blanco de mezcla, asegúrese de verter todo el contenido.
- Usando la paleta de madera, mezcle bien el contenido durante 2 minutos - raspar los costados y el fondo del balde cuando se revuelva, para asegurar una correcta mezcla.
- Vierta el contenido mezclado sobre la correa, cubriendo toda el área preparada previamente.
- Esparza con la espátula sobre toda el área de reparación deseada. R-Flex® se auto-nivelará en segundos. Después de 3 minutos el producto puede ser aplicado en superficies inclinadas, ya que polimeriza rápidamente

#### PARA KIT DE 1,5 LB

- Abra el pote plástico, quite la lámina de aluminio y agite el producto con la paleta de madera.
- Tome el sachet de agente de cura, agítelo, ábralo y viértalo en el pote que contiene la resina. Asegúrese de verter todo el contenido.
- Usando la paleta de madera, mezcle bien el contenido durante 2 minutos - raspar los costados y el fondo del balde cuando se revuelva, para asegurar una correcta mezcla.
- Vierta el contenido mezclado sobre la correa, cubriendo toda el área preparada previamente.
- Esparza con la espátula sobre toda el área de reparación deseada. R-Flex® se auto-nivelará en segundos. Después de 3 minutos el producto puede ser aplicado en superficies inclinadas, ya que polimeriza rápidamente.

#### SUPERFICIES DE METAL

- Limpie el área a reparar. Quite el aceite, grasa o suciedad. Ponga áspera la superficie de metal con una herramienta abrasiva (cepillo de alambre) o lija gruesa. Limpie nuevamente la superficie. Aplicar sólo sobre el metal una o dos capas de Devcon® Metal clip primer y deje secar por 5-15 minutos después de cada mano.

#### Instrucciones para Reparaciones:

#### PERFORACIONES:

- Use cinta de ducto para tapar la perforación por debajo de la correa.
- Realice limpieza/abrasión de la superficie por 15 – 20 cm. Alrededor del agujero.
- Siga las instrucciones de preparación de superficie cuidadosamente.
- Mezclar Devcon® R-Flex™ y aplicarla al área de reparación, cubriendo 15 – 20 cm alrededor del agujero para conseguir mayor resistencia.

#### SURCOS Y CORTES:

- Para las rajaduras, si el desgarro es más de 20 cm., colocar una grapa en cada extremo del corte para asegurar mecánicamente que no continúe el rasgado de la correa.
- Con una rueda abrasiva socavar el desgarro de la goma en "V" aumentando la superficie de contacto con el compuesto de reparación. Coloque cinta adhesiva debajo de la zona de la rajadura para que no se escape el compuesto durante la reparación.
- Siga las instrucciones de preparación de superficie cuidadosamente.
- Si utiliza clips metálicos (grapas), aplicar sobre el metal Devcon® Metal primer y dejar secar durante 5-15 minutos.
- Mezclar Devcon® R-Flex™ y aplicar sobre el área a reparar. Empujar el material en la abertura "V" que ha creado. El material se auto-nivelará en esa zona. Recubra los clips con una capa delgada del material.

#### PROTECCIÓN DE CLIPS ABISAGRADOS O SÓLIDOS:

- Para cubrir los clips, prepare un área mínima de 20 cm. desde los clips hacia la correa en ambos sentidos.
- Limpie los clips con solvente, raspe la superficie con cepillo de alambre de acero y limpie con solvente nuevamente. Aplique Devcon® Clip Primer y deje secar por 5-15 minutos.
- Aplique R-Flex® sobre los clips con un espesor mínimo de 3 mm (esto ayuda a absorber la presión que ejercen los raspadores y la elongación que ocurre en las poleas).

#### Almacenamiento:

Almacenar en lugar fresco y seco.

#### Conformidad:

Los test de adherencia fueron realizados de acorde a la Norma ASTM 3167, midiendo la adherencia del polímero a una correa de caucho SBR.

**Resistencia  
Química:**

*La resistencia química está calculada con el producto curado @ 24°C durante 7 días y 30 días de inmersión.*

1,1,1-Tricloroetano	Deficiente
Sulfato de aluminio 10%	Muy bueno
Hidroclórico 10%	Muy bueno
Hidroclórico 36%	Muy bueno
Isopropanol	Deficiente
Fosfórico 10%	Bueno

Hidróxido de Potasio 40%	Muy bueno
Hidróxido de Sodio 50%	Muy bueno
Hipoclorito de Sodio	Muy bueno
Ácido Sulfúrico 30%	Muy bueno
Ácido Sulfúrico 50%	Bueno

**Precaución:**

Para una completa información de manejo y seguridad, por favor diríjase a la Hoja de Seguridad antes de utilizar el producto.

**SOLO PARA USO INDUSTRIAL**

**Garantía:**

Devcon® reemplazará cualquier material con defectos de fabricación. Debido a que el almacenamiento, manejo y aplicación de este material está fuera de nuestro control, no podemos aceptar responsabilidad por los resultados obtenidos.

**Limitación de  
Responsabi-  
lidad:**

Toda la información contenida en esta Hoja de Datos Técnicos está basada en ensayos de laboratorio y no debe ser considerada con propósitos de diseño. ITW Polymers Adhesives North America no asume responsabilidad ni garantía de ningún tipo respecto de estos datos.

**Información  
para pedidos:**

**Cód. #15550 Envase de 4 lbs.**  
**Cód. #15565 Envase de 1.5 lbs.**