



## KARTA TECHNICZNA – DEVCON R-FLEX®

Rewizja: 01/13/2023

### INFORMACJE DOTYCZĄCE ZAMÓWIEN

NR KAT.: 15565

WIELKOŚĆ OPAKOWANIA: 1,5 lb

NR KAT.: 15550

WIELKOŚĆ OPAKOWANIA: 4 lb

### INFORMACJE O PRODUKCIE OPIS

Samo-poziomujący płynny uretan, który w ciągu kilku minut zmienia się w nieosiadającą szpachlówkę do naprawy wyżłobień, rozdarć, dziur i pokrycia zewnętrznego ciężkiej taśmy przenośnika SBR.

### PRZEZNACZENIE:

- Naprawy dziur, wyżłobień i rozdarć ciężkiej taśmy przenośnika SBR
- Ochrona przed uszkodzeniem myjką pokryć zewnętrznych mocowanych zawiasowo lub systemów łącznika z płyty sztywnej
- Odbudowa zużytej warstwy gumy powierzchni ochronnej taśm SBR chroniącej przez ścieraniem i uderzeniami kruszywa

### WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

Silne przywieranie do taśm SBR z preparatem kondycjonującym powierzchnię. Samo-poziomująca ciecz, która przekształca się w nieosiadającą szpachlówkę. Taśma może wrócić do pracy po 1 1/2 godziny.

Dostępny oddzielnie podkład do metalu Devcon FL-10 (nr kat. 15980) i podkład Devcon FL-20 (nr kat. 15985) — do zastosowań na metalach i gumie.

### DANE PRODUKTU

#### TYPOWE WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE - UTWARDZANE 7 DNI W TEMP. 75OF (24°C)

% ZAWARTOŚĆ SUBSTANCJI STAŁYCH OBJĘTOŚCIOWO	94%
ODPORNOŚĆ NA ŚCIERANIE	270 mg utraty na 1000 obr.
PRZYCZEPNOŚĆ 24 H	65 pli (11,3 N/mm) uszkodzenie powierzchni gumy
PRZYCZEPNOŚĆ 7 DNI	108 pli (19,0 N/mm) uszkodzenie powierzchni gumy
KOLOR	Czarny
WYDAJNOŚĆ	110 in <sup>2</sup> /lb przy ¼" (0,156 m <sup>2</sup> kg przy 6,5 mm)
TWARDOŚĆ PO UTWARDZENIU	87 Shore A
WYTRZYMAŁOŚĆ DIELEKTRYCZNA	350 V/mil (13,8 kV/mm)
CZAS UTWARDZANIA FUNKCJONALNEGO	1½ godziny
MAKSYMALNE WYDŁUŻENIE	420%
MAKSYMALNA TEMPERATURA PRACY	Suchy: 180°F (80°C); Mokry: 120°F (50°C)
PROPORCJE MIESZANIA	88 żywica: 12 utwardzacz
OBJĘTOŚĆ WŁAŚCIWA	27,4 in <sup>3</sup> /lb (1 l/kg)
ODPORNOŚĆ NA ROZERWANIE	375 pli (65,7 N/mm)
WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE	1 460 pli (255,7 N/mm)

Wszystkie testy wykonane zgodnie ze standardami ASTM.

### NIEUTWARDZONE

ŻYWOTNOŚĆ MIESZANINY przy 70°F (21°C)	1-4 min (ciecz), 4-10 min nieosiadający żel
ŻYWOTNOŚĆ MIESZANINY przy 100°F (45°C)	1-3 min (ciecz), 3-5 min nieosiadający żel

Odporność chemiczna mierzona po 7 dniach utwardzania w temperaturze pokojowej, po którym wykonano zanurzenie na 30 dni w temp 75°F (24°C) w określonej substancji chemicznej

	SŁABE	DOSTATECZNE	BARDZO DOBRE
1.1.1 TRÓJCHLOROETAN	•		
AMONIAK			•
OLEJ DO CIĘCIA		•	
BENZYNA (BEZOŁOWIOWA)		•	
KWAS SOLNY (10%)			•
KWAS SOLNY (36%)			•
IZOPROPANOL (IPA)	•		
METYLOETYLOKETON (MEK)	•		
KWAS FOSFOROWY (10%)		•	
WODOROTLENEK POTASU (40%)			•
WODOROTLENEK SODU (50%)			•
PODCHLORYN SODU			•
KSYLEN	•		

## INFORMACJE DOTYCZĄCE STOSOWANIA

### PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

#### Przygotowanie powierzchni: Szlifowanie/Czyszczenie

- Wyczyścić taśmę odpowiednim rozpuszczalnikiem, takim jak izopropanol (IPA) poprzez nałożenie TYLKO na szmatkę i następnie wyczyszczenie obszaru. NIE NALEWAĆ bezpośrednio na taśmę!
- Zamontować koto ściernie na szlifierkę 4" (10 cm) [minimum 10000 OBR./MIN]. Zmatowić taśmę usuwając zanieczyszczenia i żwir.
- Za pomocą szlifierki zmatowić pasek aż do uzyskania matowego niebieskoszarego koloru. Upewnij się, że górna warstwa taśmy jest zmatowiona i pozostaje na niej jedynie drobny pył. Zetrzeć pozostałości za pomocą suchej szmatki.  
**UWAGA:** Uważać, aby nie zeszlifować do tkanej osnowy taśmy, ponieważ osłabi to taśmę.
- Za pomocą szmatki wytrzeć wszelkie zeszlifowane cząsteczki, aby miejsce naprawy było wolne od pyłu.  
**UWAGA:** NIE stosować żadnych rozpuszczalnikowych środków czyszczących na taśmie, ponieważ spowoduje to zamknięcie porów taśmy SBR i będzie miało wpływ na przyczepność.
- Idealna temperatura aplikacji to powyżej 50°F (13°C).

### INSTRUKCJA MIESZANIA

#### Instrukcje mieszania środka kondycjonującego powierzchni

- Otworzyć torbę, wyjąć butelki Surface Conditioner: Składnik A i składnik B.
- Odkręcić korek z butelki składnika B i usunąć aluminiową uszczelkę. Wkręcić korek z powrotem na butelkę składnika B.
- Wyjąć butelkę ze składnikiem A i odkręcić górną gąbkę dauber.
- Napełnić korek w butelce ze składnikiem B w celu nalania cieczy do butelki ze składnikiem A. Wkręcić górną gąbkę na butelkę ze składnikiem A.
- Potrząsać butelką przez 30 sekund w celu wymieszania preparatu kondycjonującego powierzchnię.
- Zdjąć przezroczysty korek z górnej gąbki dauber. Obrócić butelkę do góry nogami i mocno docisnąć gąbkę do miejsca naprawy.
- Cienko rozsmarować Surface Conditioner na całej powierzchni naprawy. Odparuje on szybko pozostawiając lekko zmieniony kolor na powierzchni.
- Odczekać 3 minuty w celu upewnienia się, że cała powierzchnia jest sucha przed nałożeniem Devcon R-Flex®.

#### Instrukcje mieszania R-Flex II™

- Upewnić się, że powierzchnia została zmatowiona i został zastosowany preparat Devcon® Surface Conditioner i odczekać przynajmniej 3 minuty przed nałożeniem Devcon R-Flex®.
- Wyjąć pojemnik z żywicą [zestaw 4 lb (1,8 kg)] lub plastikowe wiaderko [zestaw 1.5 lb (0,7 kg)] i otworzyć pokrywkę
- Wyjąć utwardzacz z pojemnika [zestaw w słoiku plastikowym 4 lb (1,8 kg)], [zestaw 1.5 lb (0,7 kg) w woreczku] i wlać zawartość od odpowiedniego pojemnika z żywicą.
  - W przypadku zestawu 4 lb (1,8 kg) wlać utwardzacz i żywicę do dużego białego wiadra do mieszania. Pamiętać o zeszkobaniu produktu z bocznych ścianek metalowej puszki, aby cała żywica znalazła się w wiadrze.
  - W przypadku zestawu 1 lb (0,7 kg) po prostu wlać zawartość woreczka z utwardzaczem do plastikowego pojemnika i zacząć mieszanie.
- Za pomocą drewnianej łopatkę mieszać dokładnie zawartość przez 1,5 minuty - pocierając boki i spód pojemnika w celu aktywowania mechanizmu utwardzania.
- Wylać wymieszany R-Flex na zmatowioną taśmę. Po upływie 3 minut R-Flex będzie można nakładać na powierzchnię pionową bez efektu osiadania [przy grubości 1/4" (6,5 mm)], ponieważ produkt ten polimeryzuje się szybko.
- Rozsmarować za pomocą szpatułki na żądanym obszarze, a R-Flex będzie kontynuował „samo-poziomowanie” w ciągu kilku sekund i będzie to trwało do 8 minut od rozpoczęcia mieszania. Po upływie tego czasu materiał ten nie będzie się poziomował samoczynnie.

#### Powierzchnie metalowe

- Dokładnie wyczyścić metalowe łączniki, które mają być pokryte/naprawione. Usunąć wszelkie pozostałości oleju, smaru oraz zabrudzenia. Zmatowić metal szlifując go tarczą zgrubną. Aby zagruntować powierzchnię, nałożyć podkład Devcon® FL-10 Metal Primer i pozostawić do wyschnięcia na 5-15 minut.

### INSTRUKCJE APLIKACJI

#### Dziury:

1. W przypadku dziur użyć taśmy izolacyjnej na spodzie taśmy przenośnika w celu zatknięcia dziury.  
Pamiętać aby zagruntować obszar naprawy w promieniu 6-8" (15-20 cm) na zewnątrz tej dziury.
2. Wykonać dokładne szlifowanie/czyszczenie powierzchni.
3. Po wymieszaniu Devcon R-Flex® i nałożeniu na naprawiany obszar, pamiętać aby wypełnić ubytek w promieniu 6-8" (15-20 cm) wokół naprawianej dziury w celu zapewnienia dodatkowej wytrzymałości.

#### Wyżłobienia lub rozdarcia:

1. W przypadku rozdarć, jeżeli rozdarcie przekracza długość 8-10" (15-20 cm), użyć zacisku krokodylowego w celu zablokowania tego rozdarcia na obu końcach, aby mechanicznie zatrzymać dalszy proces rozdierania taśmy.
2. Za pomocą szlifierki z tarczą ścierną 4" (10 cm) wykonać podcięcie gumy pod kątem tworząc wycięcie w kształcie litery "V" odsłaniające rozdarcie ku górze, aby odsłonić większą powierzchnię, do której będzie mogła się przykleić mieszanka naprawcza. Przykleić pasek taśmy izolacyjnej pod rozdarcie w celu uszczelnienia tego obszaru, aby mieszanka naprawcza nie wylała się przez rozdarcie podczas naprawy.
3. W przypadku stosowania metalowych spinek, powlec te spinki podkładem Devcon® FL-10 Primer i pozostawić do wyschnięcia na 3 minuty.
4. Wykonać dokładne szlifowanie/czyszczenie powierzchni.
5. Po zmieszaniu produktu Devcon R-Flex® i nałożeniu na naprawiany obszar, wepchnąć materiał do wcześniej wykonanego otworu w kształcie "V".  
Materiał wypoziomuje się samoczynnie w tym obszarze.  
Przykryć spinki cienką warstwą materiału.

#### Powlekanie łączników mocowanych zawiasowo lub z płyty sztywnej:

1. W przypadku pokrywania powlekanych uchwytów, zeszlifować obszar w promieniu 8" (20 cm) od uchwytu do taśmy po obu stronach uchwytu. Jeżeli uchwyt był ścieniony i pod powierzchnią, cofnąć się jedynie o 4" (10 cm).
2. Wykonać dokładne szlifowanie/czyszczenie powierzchni.
3. Powlec uchwyty podkładem Devcon® FL-10 Primer i pozostawić do wyschnięcia na 3 minuty.
4. Rozprowadzić R-Flex® na uchwytach tworząc warstwę o grubości minimum 1/8" (3 mm) (pomaga to zasłonić wydłużenie, jakie następuje gdy taśma jest poddawana naciskowi wycieraczki i przechodzi przez koło pasowe).

### PRZECHOWYWANIE

Przechowywać w chłodnym miejscu.

### OKRES PRZECHOWYWANIA

18 miesięcy w nieotwieranych pojemnikach.

### ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

Przed użyciem tego produktu zapoznać się z Kartami charakterystyki, gdzie znajdują się pełne informacje dotyczące bezpieczeństwa i postępowania z produktem.

### GWARANCJA

ITW Performance Polymers wymieni każdy materiał, który okazał się wadliwy. Ponieważ przechowywanie, postępowanie z materiałem i aplikacja tego materiału są poza naszą kontrolą, nie ponosimy odpowiedzialności za uzyskane rezultaty.

### ZRZECZENIE ODPOWIEDZIALNOŚCI

Wszystkie informacje zawarte w tej karcie technicznej są oparte na testach laboratoryjnych i nie są przeznaczone do celów projektowych.

ITW Performance Polymers nie składa żadnych oświadczeń ani gwarancji dotyczących tych danych.