



FICHA TÉCNICA — DEVCON R-FLEX®

Revisto: 01/13/2023

INFORMAÇÕES DO PEDIDO

N.º DE REFERÊNCIA: 15565

TAMANHO DA EMBALAGEM: 0,7 Kg

N.º DE REFERÊNCIA: 15550

TAMANHO DA EMBALAGEM: 1,8 Kg

INFORMAÇÕES SOBRE O PRODUTO

DESCRIÇÃO

Uretano líquido auto-nivelador que, apenas em alguns minutos, se transforma numa mástique que não escorre, para a reparação de ranhuras, rasgões, fendas e grampos de revestimento para correias transportadoras de SBR (Borracha de Estireno Butadieno) para pesos pesados.

UTILIZAÇÃO PREVISTA:

- Reparação de fendas, ranhuras e rasgões na correia transportadora de SBR
- Revestimentos articulados ou sistemas de fixação de placas sólidas para os proteger contra danos provocados pelos produtos de limpeza
- Reconstrução da camada superior de borracha gasta das correias de SBR, protegendo a superfície contra a abrasão e contra o impacto do agregado

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Elevada aderência às correias de SBR com o Surface Conditioner. Um líquido auto-nivelador que se transforma numa mástique que não escorre. A correia pode voltar ao serviço numa hora e meia.

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.

DADOS DO PRODUTO

PROPRIEDADES FÍSICAS TÍPICAS — CURA DURANTE 7 DIAS A 24 °C

% DE SÓLIDOS POR VOLUME	94%
RESISTÊNCIA À ABRASÃO	Perda de 270 mg por 1000 rotações
ADERÊNCIA A 24 HORAS	11,3 N/mm desgaste da superfície de borracha
ADERÊNCIA A 7 DIAS	19,0 N/mm desgaste da superfície de borracha
COR	Preto
COBERTURA	0,156 m ² /kg a 6,5 mm
DUREZA APÓS A CURA	87 Shore A
RIGIDEZ DIELETRICA	13,8 kV/mm
CURA FUNCIONAL	1½ horas
ALONGAMENTO MÁXIMO	420%
TEMPERATURA MÁXIMA DE OPERAÇÃO	Seco: 80 °C; Húmido: 50 °C
PROPORÇÃO DA MISTURA	88 resina: 12 agente de cura
VOLUME ESPECÍFICO	1 L/kg
RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO	65,7 N/mm
RESISTÊNCIA À TRAÇÃO	255,7 N/mm

Todos os testes realizados de acordo com as normas ASTM aplicáveis.

NÃO CURADO

VIDA ÚTIL DA MISTURA a 21 °C	1–4 min (líquido), 4–10 min gel que não escorre
VIDA ÚTIL DA MISTURA a 45 °C	1–3 min (líquido), 3–5 min gel que não escorre

A resistência química é averiguada após uma cura de 7 dias, à temperatura ambiente, seguida de uma imersão de 30 dias a 24 °C no produto químico indicado

	FRACA	SUFICIENTE	MUITO BOA
1.1.1 TRICLOROETANO	•		
AMONÍACO			•
ÓLEO DE CORTE		•	
GASOLINA (SEM CHUMBO)		•	
ÁCIDO CLORÍDRICO (10%)			•
ÁCIDO CLORÍDRICO (36%)			•
ISOPROPANOL (IPA)	•		
METILETILCETONA (MEK)	•		
ÁCIDO FOSFÓRICO (10%)		•	
HIDRÓXIDO DE POTÁSSIO (40%)			•
HIDRÓXIDO DE SÓDIO (50%)			•
HIPOCLORITO DE SÓDIO			•
XILENO	•		

INFORMAÇÕES SOBRE A APLICAÇÃO

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

Prep. da superfície: Raspagem/Limpeza

1. Limpe a correia com um solvente adequado, como o isopropanol (IPA), aplicando-o APENAS sobre um pano e, em seguida, limpando a área. NÃO DEITE O PRODUTO diretamente na correia!
2. Insira uma roda abrasiva num rebolo de 10 cm [mínimo 10 000 RPM]. Enrugue a correia que irá libertar contaminantes e grãos.
3. Utilizando o rebolo, enrugue a correia até ficar cinzento-azulado baço. Certifique-se de que a camada superior da correia possui um caráter rugoso, observando se possui uma fina camada de resíduos. Limpe os resíduos com um pano seco.
NOTA: Certifique-se de que não procede ao polimento da estrutura de tecido entrelaçado da correia, caso contrário, enfraquecerá a correia.
4. Com um pano seco, limpe quaisquer partículas do solo, para que a reparação fique isenta de poeira.
NOTA: NÃO aplique nenhum solvente de limpeza na correia, caso contrário, os poros da correia de SBR fecham-se e a aderência é afetada.
5. A temperatura de aplicação ideal é superior a 13 °C.

INSTRUÇÕES DE MISTURA

Instruções de mistura do Surface Conditioner

1. Abra o saco, retire as garrafas de Surface Conditioner: Parte A e Parte B.
2. Desenrosque a tampa da goteira da garrafa da Parte B e remova o vedante de alumínio. Volte a enroscar a tampa da goteira na garrafa da Parte B.
3. Pegando na garrafa da Parte A, desenrosque a cabeça de esponja.
4. Abra a tampa da goteira da garrafa da Parte B para verter o líquido na garrafa da Parte A. Enrosque a cabeça de esponja na garrafa da Parte A.
5. Agite a garrafa durante 30 segundos para misturar o Surface Conditioner.
6. Retire a tampa transparente da cabeça de esponja. Vire a garrafa para baixo e pressione a esponja firmemente na reparação.

7. Espalhe tenuemente o Surface Conditioner sobre toda área a ser reparada. O produto evapora-se rapidamente, proporcionando uma ligeira mudança de cor na superfície.
8. Aguarde 3 minutos, por forma a garantir que a superfície se encontra seca antes de aplicar o Devcon R-Flex®.

Instruções de mistura do R-Flex II™

1. Certifique-se de que a superfície está rugosa e que o Devcon® Surface Conditioner foi aplicado. É necessário aguardar, no mínimo, 3 minutos antes de aplicar o Devcon R-Flex®.
2. Retire o recipiente de resina (kit de 1,8 kg) ou o frasco de plástico (kit de 0,7 kg) e abra a tampa
3. Retire o agente de cura do recipiente (kit de 1,8 kg por frasco de plástico), (kit de 0,7 kg por bolsa) e verta o conteúdo nos respetivos recipientes de resina.
 - a. Relativamente ao kit de 1,8 kg, verta o agente de cura e o conteúdo da resina no balde de mistura grande e branco. Certifique-se de que raspa os lados da lata de metal para conseguir colocar toda a resina no balde.
 - b. Relativamente ao kit de 0,7 kg, apenas verta o conteúdo da bolsa com o agente de cura no recipiente de plástico e comece a misturar.
4. Utilizando uma pá de madeira, mexa bem o conteúdo durante 1,5 minutos, raspando os lados e o fundo dos recipientes para ativar o mecanismo de cura.
5. Verta o R-Flex misturado na correia rugosa. Após 3 minutos, o R-Flex pode ser aplicado sobre uma superfície vertical sem escorrer (6,5 mm de espessura), devido à polimerização rápida do produto.
6. Espalhe o produto com uma espátula na área pretendida. O R-Flex continuará a "nivelar-se autonomamente" em apenas alguns segundos, até 8 minutos após ter iniciado a mistura. Após esse tempo, o material não se auto-nivela.

Superfícies metálicas

1. Limpe cuidadosamente os grampos metálicos a serem revestidos/reparados. Remova o óleo, gordura ou sujidade. Enrugue o metal, polindo-o com um rebolo. Para preparar a superfície, aplique uma camada de primário para metais Devcon® FL-10 (SKU#15980) *dostepne osobno*, e deixe-a secar durante 5–15 minutos.

INSTRUÇÕES DE APLICAÇÃO

Fendas:

1. No que diz respeito a fendas, utilize fita adesiva por baixo da correia para preencher a fenda.
Certifique-se de que aplica o primário na área a ser reparada, 15–20 cm à volta da fenda.
2. Siga cuidadosamente a secção de raspagem/limpeza da superfície.
3. Após proceder à mistura do Devcon R-Flex® e de o aplicar na área a ser reparada, certifique-se de que preenche as aberturas 15–20 cm à volta da fenda, para criar uma resistência adicional.

Ranhas ou rasgões:

1. No que diz respeito a rasgões, se o rasgão for superior a 15–20 cm, com uma pinça tipo crocodilo aperte e prenda o rasgão em ambas as extremidades do rasgão para mecanicamente fazer com que a correia pare de se rasgar.
2. Com um rebolo com uma roda abrasiva de 10 cm, corte por baixo a borracha no rasgão, angularmente, com uma configuração em "V", abrindo o rasgão para expor mais área de superfície na qual o composto de reparação pode fixar-se. Coloque uma tira de fita adesiva por baixo do rasgão para vedar a área e, desta forma, fazer com que não haja fugas de composto de reparação durante a reparação.
3. Se utilizar pinças metálicas tipo crocodilo, envolva as pinças com o primário FL-10 Devcon® e deixe-o secar durante 3 minutos.
4. Siga cuidadosamente a secção de raspagem/limpeza da superfície.
5. Após misturar o Devcon R-Flex® e de o aplicar na área a ser reparada, empurre o material para a abertura em "V" que criou.
O material nivela-se autonomamente nessa área. Envolver as pinças com uma fina camada de material.

Revestimentos articulados ou fixações de placas sólidas:

1. Ao revestir grampos chapeados, proceda à raspagem de uma área de 20 cm, desde o grampo até à correia, em ambos os lados do grampo. Se o grampo tiver sido raspado e ou se tiver deslocado para baixo da superfície, proceda à raspagem numa área de apenas 10 cm.
2. Siga cuidadosamente a secção de raspagem/limpeza da superfície.
3. Envolver os grampos sólidos ou de fixação com o primário para metais FL-10 Devcon® e deixe-o secar durante 3 minutos.
4. Espalhe o R-Flex® nos grampos com uma espessura mínima de 3 mm (este procedimento ajuda a preencher o alongamento que ocorre quando a correia é submetida à pressão do limpador e tem de percorrer o tambor motriz).

ARMAZENAMENTO

Armazenar num local fresco e seco.

VIDA ÚTIL

18 meses em recipientes fechados.

CUIDADOS

Para obter informações completas de segurança e manuseamento, consulte as Fichas de Dados de Segurança de Material antes de utilizar este produto.

GARANTIA

A ITW Performance Polymers substituirá qualquer material com defeito. Uma vez que o armazenamento, o manuseamento e a aplicação deste material está fora do nosso controlo, não nos responsabilizamos pelos resultados obtidos.

ISENÇÃO DE RESPONSABILIDADE

Todas as informações presentes nesta ficha técnica baseiam-se em testes laboratoriais e não se destinam para fins de conceção.

A ITW Performance Polymers não faz quaisquer representações nem presta garantias, de qualquer género, referentes a estes dados.