

INFORMACIÓN GENERAL

Descripción: Polímero de uretano líquido para reparar y proteger equipos de caucho y metal expuestos a abrasión, impactos, vibraciones y expansión/contracción, permitiendo retomar la operación en solo 1 hora.



Características del producto: Cura rápida (60 minutos) a 25°C (77°F). Excelente adherencia al caucho. Revestimiento flexible de fácil aplicación que permite retomar la operación en solo 1 hora.

Usos principales: Reparación de cintas transportadoras con alma metálica, protección de empalmes mecánicos, revestimiento bandejas de carga chancadores, grietas grandes en líneas de combustible de carbón, protección de codos, extractores, chutes, harneros y ventiladores. Reparación de chipeadores, bins, tolvas y áreas de molienda, entre otros. Revestimiento de tolvas, molinos, piezas expuestas a ambientes ácidos, entre otros.

PROPIEDADES FÍSICAS

La información técnica descrita a continuación debe considerarse como referencia y no representa una garantía de producto.

PROPIEDADES FÍSICAS	RESULTADOS	UNIDAD	METODOLOGÍA
Dureza (25°C/77°F)	80 - 90	SHORE A	ASTM D2240
Módulo 100% (25°C/77°F)	10,3 / 1500	N/mm ² / PSI	ASTM D412
Módulo 300% (25°C/77°F)	19,3 / 2800	N/mm ² / PSI	ASTM D412
Resistencia a la tracción (25°C/77°F)	46 / 6672	N/mm ² / PSI	DIN 53 504
Resistencia al desgarro (25°C/77°F)	101686 / 900	(N/mm) / (PLI)	DIN 53 507
Elongación (25°C/77°F)	450	%	DIN 53 504
Resistencia a la abrasión (25°C/77°F)	45 / 0,0027	mm ³ / In ³	DIN 53 516
Adhesión al caucho (25°C/77°F)	22,5 / 3263	N/mm ² / PSI	ASTM D429-08
Adhesión al metal (25°C/77°F)	22,0 / 3.19	N/mm ² / PSI	ASTM D429-14e1
Índice de toxicidad de los productos de combustión	2,61 CO ₂ , CO, NO ₂ , NO	% Cuantitativa	ASTM D429-14e1

OTRAS PROPIEDADES FÍSICAS

PROPIEDADES FÍSICAS	RESULTADOS	UNIDAD
Pot life (25°C/77°F)	8	MINUTOS
Curado funcional (25°C/77°F)	45 - 60	MINUTOS
Tiempo de curado total (25°C/77°F)	48	HORAS
Tiempo de aplicación de recapa (25°C/77°F)	1 - 2	HORAS
Sólidos por volumen (componente A+B)	90	%
Sólidos por peso (componente A+B)	90	%
Masa específica de los componentes A+B	1,03 / 0,0372	g/cm ³ / lb/in ³
Volumen específico	0,97 / 26,85	cm ³ /g / in ³ /lb
Resistencia a la temperatura (húmeda)	70 / 158	°C / °F
Resistencia a la temperatura (seca)	150 / 302	°C / °F
Cobertura de Revestimiento por kit 730g (1,61 lb)	(1.830 x 8 x 50) mm / (72,05 x 0,31 x 1,97) inch	VOLUMEN

RESISTENCIA QUÍMICA

La resistencia química está calculada con el producto curado a 25°C (77°F) durante 7 días y 30 días de inmersión.

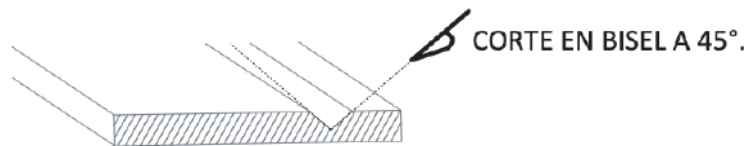
QUÍMICA	PERFORMANCE
1,1,1-Tricloroetano	Muy bueno
Ácido acético 10%	Deficiente
Benceno	Muy bueno
Gasolina (sin plomo)	Razonable
Ácido hidrocórico 10%	Bueno
Metanol	Bueno
Metil Etil Cetona	Muy bueno
Cloruro de metileno	Razonable

QUÍMICA	PERFORMANCE
Ácido nítrico 50%	Razonable
Ácido fosfórico 10%	Razonable
Hidróxido de potasio 40%	Deficiente
Hidróxido de sodio 50%	Deficiente
Hipoclorito de sodio	Razonable
Ácido sulfúrico 10%	Razonable
Tolueno	Bueno
Fosfato trisódico	Bueno

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE DE GOMA

- 1 Raspe utilizando un esmeril eléctrico con cepillo de alambre a baja velocidad de rotación (4.800 a 5.600 r.p.m) sobre y alrededor de la zona dañada.

1.1 En áreas con espesores superiores a 3 mm (0.12 in), se recomienda cortar un bisel (corte de 45°) alrededor de los bordes del daño para que, de esta manera, deje una mayor extensión de contacto entre la goma y la resina (consulte el esquema a continuación). Luego, proceda con el raspado de la superficie. En caso de rasgaduras o daños pasados, además, realizar el mismo procedimiento en la superficie inferior.



- 2 Después de obtener una superficie porosa, proceda a limpiar el área quitando todos los trozos de caucho sueltos y el polvo de la superficie que será reparada. En este paso, utilice el cepillo incluido en el kit o un soplador industrial.
- 3 Realice una limpieza aplicando el Solvente Flexsol® (botella n° 1) en toda la zona previamente preparada. Una vez seco, aplique el Imprimante Caucho Flexsol® (agente de adherencia, botella n°2). Ambos componentes están incluidos en el kit.

NOTAS

Una vez aplicado el Imprimante Caucho Flexsol® solo tendrá 15 minutos para aplicar la mezcla (Resina + Catalizador). Si se excede este tiempo, se debe aplicar otra capa de Primer y dejar secar.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE DE METAL

- 1 Raspe la superficie con chorros de arena con un grano tamizado con malla 8-40 o con un disco abrasivo hasta que aparezca el metal blanco. El perfil deseado es de 3-5 mil, incluidos los bordes definidos.
- 2 Aplique el Solvente de Limpieza Flexsol® (botella n° 1) para eliminar todo rastro de aceite, grasa, polvo u otras sustancias extrañas resultante del granallado y déjelo secar.
- 3 Vierta todo el contenido del Imprimante Metal B en la botella del Imprimante Metal A. Luego cierre la tapa y mezcle bien agitando la botella durante 30 segundos.
NOTA: Una vez que se mezclan ambos componentes, tendrá 1 hora de vida útil a 25°C (77°F).
- 4 Para imprimir la superficie, aplique una capa uniforme de la mezcla y deje secar durante 20 minutos.
NOTA: Cuando la temperatura ambiente esté por debajo de -5°C (23°F), déjelo secar por 30 minutos..

PROCEDIMIENTO DE MEZCLA Y APLICACIÓN

- 1 Vierta todo el contenido del Catalizador Flexsol[®] (Botella n° 3) dentro de la Resina Flexsol[®] BF-02 y mezcle acuciosamente durante un minuto, utilizando una paleta revolvedora (incluida en el kit).
- 2 Una vez obtenida una mezcla homogénea, vierta sobre el daño hasta cubrir toda la zona a reparar y utilice una espátula para esparcir y alisar el producto según necesidades.
- 3 A 25°C (77°F) espere de 45 minutos a 1 hora. Después de este tiempo, el producto fraguará y endurecerá, y el equipo estará listo para volver a operar.
Precaución: Para otras temperaturas revisar la tabla disponible en página 5.

NOTAS

La resina tiende a cristalizar a bajas temperaturas. Si esto sucede, puede calentar el recipiente de plástico hasta que su contenido alcance un estado líquido, similar a la pintura.

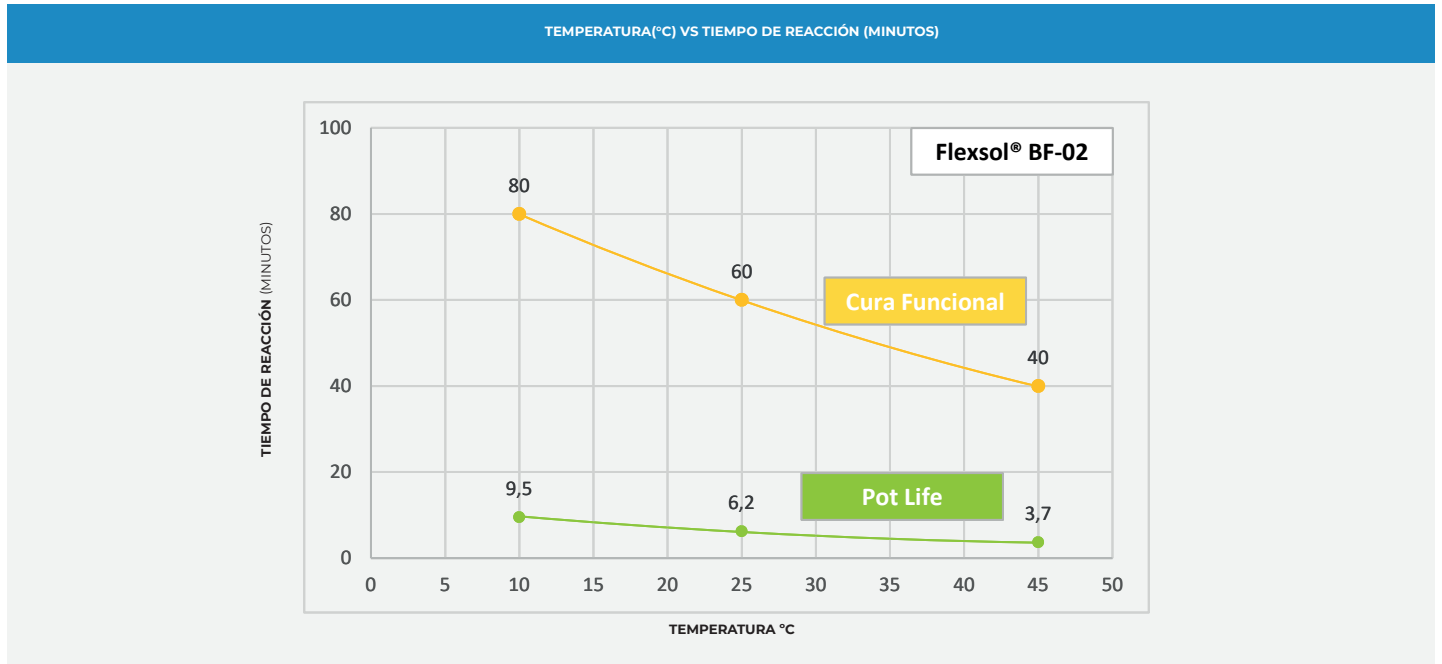
PARA RASGADURAS, HOYOS O DAÑOS PASANTES

En caso de daño pasante (agujeros en la superficie), se recomienda utilizar una lámina de PVC antiadherente. En esta situación, debe aplicar el Solvente Flexsol[®] y el Imprimante Goma Flexsol[®] en ambas cubiertas (superior e inferior).

- 1 Coloque la lámina de PVC antiadherente en la cubierta inferior e instálela con una grapa de impacto.
- 2 Vierta la mezcla en la zona dañada.
- 3 Una vez que la resina se haya endurecido, retire la hoja de PVC con la mano (las grapas se desprenderán fácilmente).

TIEMPOS DE CURA

A continuación, se muestran los tiempos de cura funcional de Flexsol[®] BF-02 en relación con la temperatura ambiente:



ALMACENAMIENTO

Almacenar a temperatura ambiente entre 20°C (68°F) y 30°C (86°F).

PRECAUCIÓN

Lea la hoja de datos de seguridad del material del producto químico (HDS) antes de usarlo.

INFORMACIÓN ADICIONAL

La información contenida en este documento está basada en ensayos técnicos de laboratorio. Esta información no representa una garantía de las propiedades mencionadas en este documento.

SOLO PARA USO INDUSTRIAL