

## INFORMACIÓN GENERAL

**Descripción:** Polímero de uretano pastoso 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 principa:** 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)	75 - 85	SHORE A	ASTM D2240
Módulo 100% (25°C/77°F)	10,3 / 1500	N/mm <sup>2</sup> / PSI	ASTM D412
Módulo 300% (25°C/77°F)	19,3 / 2800	N/mm <sup>2</sup> / PSI	ASTM D412
Resistencia a la tracción (25°C/77°F)	46 / 6672	N/mm <sup>2</sup> / 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 <sup>3</sup> / In <sup>3</sup>	DIN 53 516
Adhesión al caucho (25°C/77°F)	22,5 / 3263	N/mm <sup>2</sup> / PSI	ASTM D429-08
Adhesión al metal (25°C/77°F)	22,0 / 3,19	N/mm <sup>2</sup> / PSI	ASTM D429-14e1
Índice de toxicidad de los productos de combustión	2,61 CO <sub>2</sub> , CO, NO <sub>2</sub> , NO	% Cuantitativa	ASTM D429-14e1

## OTRAS PROPIEDADES FÍSICAS

PROPIEDADES FÍSICAS	RESULTADOS	UNIDAD
Pot life (25°C/77°F)	12	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)	76	%
Sólidos por peso (componente A+B)	80	%
Masa específica de los componentes A+B	1,03 / 0,0372	g/cm <sup>3</sup> / lb/in <sup>3</sup>
Volumen específico	0,97 / 26,85	cm <sup>3</sup> /g / in <sup>3</sup> /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)	(2.250 x 8 x 50) mm / (88,58 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.

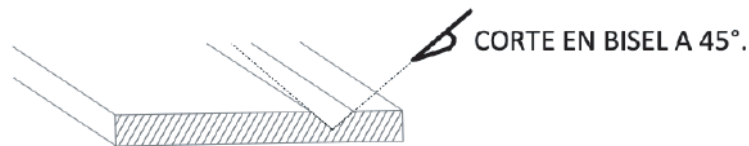
QUÍMICA	PERFORMANCE
1,1,1-Tricloroetano	Muy bueno
Ácido acético 10%	Deficiente
Benceno	Muy bueno
Gasolina (sin plomo)	Razonable
Ácido hidroclicórico 10%	Bueno
Metanol	Bueno
Metil Etil Cetona	Muy bueno
Cloruro de metileno	Razonable

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<sup>®</sup> (Botella n° 3) dentro de la Resina Flexsol<sup>®</sup> BF-03 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**

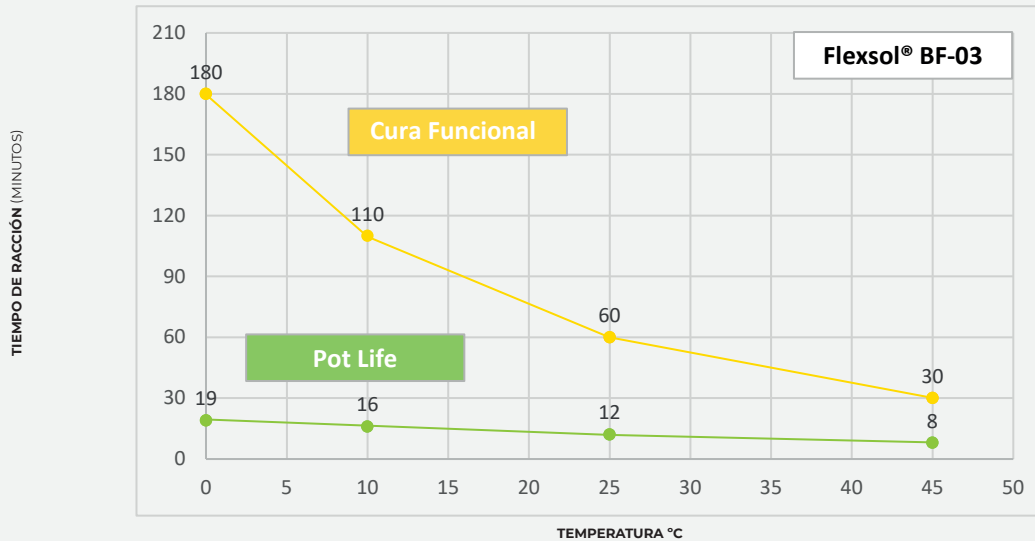
En caso de daño pasante (agujeros en la superficie), se recomienda utilizar una lámina de PVC antiadherente. En esta situación, debe aplicar el Solvente Flexsol<sup>®</sup> y el Imprimante Goma Flexsol<sup>®</sup> en ambas cubiertas (superior e inferior).

- 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-03 en relación con la temperatura ambiente:

TEMPERATURA(°C) VS TIEMPO DE REACCIÓN (MINUTOS)



## 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**