

INFORMAÇÕES GERAIS

Descrição: Polímero de uretano pastoso para reparar e proteger equipamentos de borracha e metal expostos à abrasão, impacto, vibração e expansão/contração, permitindo o retorno do serviço em apenas 1 hora.



Características do produto: Cura rápida (60 minutos) a 25°C (77°F). Excelente aderência ao metal e à borracha. Revestimento flexível e fácil de aplicar que permite retomar a operação em apenas 1 hora.

Principais usos: Reparação de correias transportadoras com alma metálica, proteção de juntas mecânicas, revestimento de bandejas de carregamento de britadores, grandes rachaduras em linhas de combustível de carvão, proteção de cotovelos, extractores, calhas, telas e ventiladores. Reparação de picadores, silos, tremonhas e zonas de trituração. Revestimento de chutes, moinhos, peças expostas a ambientes ácidos, entre outros.

PROPRIEDADES FÍSICAS

Os dados técnicos devem ser considerados apenas como representativos e não representam uma garantia do produto.

PROPRIEDADES FÍSICAS	VALORES MÉDIOS	UNIDADE	MÉTODO
Dureza (25°C/77°F)	75 - 85	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
Resistência à tração (25°C/77°F)	46 / 6672	N/mm ² / PSI	DIN 53 504
Força de ruptura (25°C/77°F)	101686 / 900	(N/mm) / (PLI)	DIN 53 507
Alongamento (25°C/77°F)	450	%	DIN 53 504
Resistência à abrasão (25°C/77°F)	45 / 0,0027	mm ³ / In ³	DIN 53 516
Adesão à borracha (25°C/77°F)	22,5 / 3263	N/mm ² / PSI	ASTM D429-08
Adesão à metal (25°C/77°F)	22,0 / 3,19	N/mm ² / PSI	ASTM D429-14e1
Índice de toxicidade dos produtos de combustão	2,61 CO ₂ , CO, NO ₂ , NO	% Quantitativo	ASTM D429-14e1

OUTRAS PROPRIEDADES FÍSICAS

PROPRIEDADES FÍSICAS	VALORES MÉDIOS	UNIDADE
Pot life (25°C/77°F)	11 - 13	MINUTOS
Tempo de cura funcional (25°C/77°F)	45 - 60	MINUTOS
Tempo total de cura (25°C/77°F)	48	HORAS
Tempo de recapa (25°C/77°F)	1 - 2	HORAS
Peso por volume para componentes A+B	76	%
Peso por sólido para componentes A+B	80	%
Massa específica para componente A+B	1,03 / 0,0372	g/cm ³ / lb/in ³
Volume específico	0,97 / 26,85	cm ³ /g / in ³ /lb
Resistência à temperatura úmida	70 / 158	°C / °F
Resistência à temperatura seca	150 / 302	°C / °F
Cobertura de revestimento por kit 900g (1,61 lb)	(1.830 x 8 x 50) mm / (72,05 x 0,31 x 1,97) polegada	VOLUME

RESISTÊNCIA QUÍMICA

A resistência química é calculada com o produto curado a 25°C (77°F) por 7 dias e 30 dias de imersão.

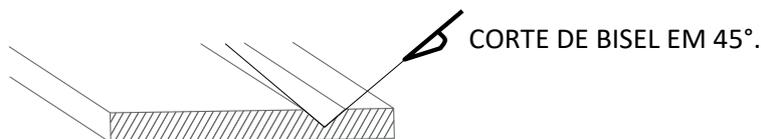
PRODUTO QUÍMICO	DESEMPENHO
1,1,1-Tricloroethane	Muito bom
Ácido acético 10%	Deficiente
Benzeno	Muito bom
Gasolina (s/chumbo)	Razoável
Ácido clorídrico 10%	Bom
Metanol	Bom
Metil etil cetona	Muito bom
Cloreto de metileno	Razoável

PRODUTO QUÍMICO	DESEMPENHO
Ácido nítrico 50%	Razoável
Ácido fosfórico 10%	Razoável
Hidróxido de potássio 40%	Deficiente
Hidróxido de sódio 50%	Deficiente
Hipoclorito de sódio	Razoável
Ácido sulfúrico 10%	Razoável
Tolueno	Bom
Fosfato trissódico	Bom

PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES DE BORRACHA

- 1 Lixe a área danificada com uma escova de aço rotativa.

1.1 Em caso de superfícies muito finas, com espessura de 3mm ou menos, a zona deve ser raspada com uma lixadeira elétrica em baixa velocidade de rotação (4.800 a 5.600 r.p.m) sobre e ao redor da zona danificada. Em áreas com espessura superior a 3mm, um bisel deve ser cortado (corte de 45°) ao redor das bordas do dano assim – desta forma – deixando uma extensão de contato maior entre a borracha e a resina (esquema de verificação abaixo). Em seguida, lixe com uma escova elétrica em baixa velocidade de rotação. No caso de danos vazados, realizar o mesmo procedimento no retorno da correia transportadora.



- 2 Após a obtenção de uma superfície porosa, limpe a área removendo todos os pedaços soltos de borracha e poeira sobre a superfície que será reparada. Nesta etapa, use o pincel incluído no kit ou um soprador industrial.
- 3 Aplique o Solvente de Limpeza (garrafa nº 1) em toda a área previamente preparada. Uma vez seco, aplique o Primer (garrafa de agente imprimante nº2) e repita o processo. Ambos os componentes estão incluídos no kit.

NOTAS

Lembre-se que uma vez aplicado o Primer, você terá apenas 15 minutos para aplicar a mistura (Resina + Catalisador). Se esse tempo for excedido, aplique outra camada de Primer e deixe secar.

PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES METÁLICAS

- 1 Jatear a superfície com grana 8-40 ou disco abrasivo até aparecer metal branco. O perfil desejado é de 3-5 milímetros, incluindo arestas vivas.
- 2 Aplique o Solvente de Limpeza Flexsol® (frasco nº 1) para remover todos os vestígios de óleo, graxa, poeira ou qualquer outras substâncias do jateamento e deixe secar.
- 3 Despeje todo o conteúdo de Flexsol® Metal Primer B no frasco de Flexsol® Metal Primer A. Em seguida, feche a tampa e misture bem agitando o frasco por 30 segundos.
NOTA: Uma vez que ambos os componentes estejam misturados, você terá 1 hora de vida útil a 25°C (77°F).
- 4 Para preparar a superfície, aplique uma camada uniforme da mistura Flexsol® Metal Primer e deixe secar por 20 minutos.
NOTA: Ao aplicar em temperatura ambiente abaixo de -5°C (23°F), deixe secar por 30 minutos.

PROCEDIMENTO DE MISTURA E APLICAÇÃO

- 1** Para garantir uma velocidade ótima de cura e dureza, misture a Resina Líquida e o Catalisador (garrafa nº 3) a uma temperatura entre 15°C e 35°C por 1 minuto até ficar homogêneo. A razão da mistura é de 1:1.
- 2** Despeje o Catalisador (garrafa N°3) no recipiente de resina, misture-os bem por 1 minuto e aplique a mistura até cobrir os danos.
- 3** A 25°C (77°F) aguarde de 45 minutos a 1 hora. Após esse tempo, o produto irá definir e endurecer, e a correia transportadora está pronta para voltar ao serviço.
Atenção: Para outras temperaturas consulte a tabela disponível na página 5.

NOTAS

A resina tende a cristalizar-se a baixas temperaturas. Se isso acontecer, você deve aquecer o recipiente de plástico até que atinja um estado líquido, semelhante à tinta.

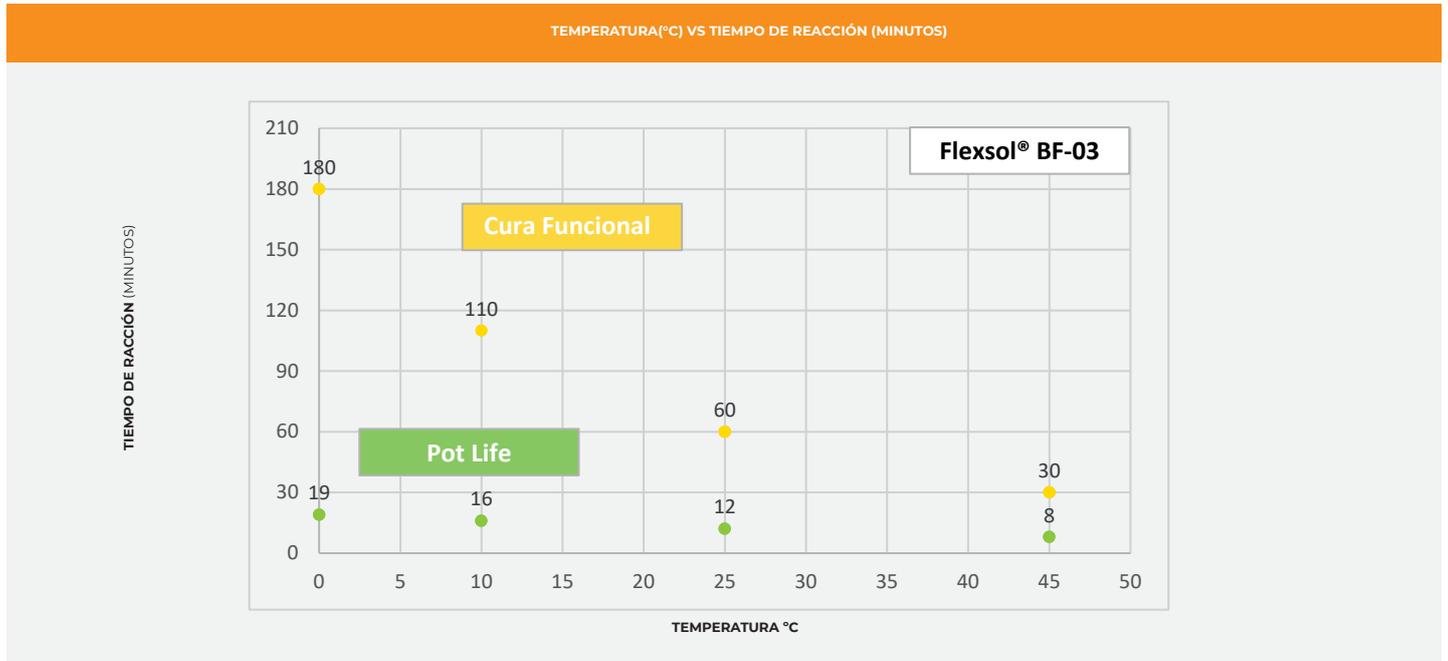
PARA RASGOS, FUROS OU PASSAGEM POR DANOS

Em caso de danos vazados (furos na correia transportadora), recomenda-se o uso de uma folha de PVC antiaderente. Nesta situação, aplique o Solvente de Limpeza e o Primer na parte superior e inferior da correia transportadora.

- 1** Coloque a folha de PVC antiaderente na parte inferior (retorno) do transportador e instale-a com grampo de impacto.
- 2** Despeje a mistura na área danificada.
- 3** Uma vez que a resina tenha endurecido, remova a folha de PVC com a mão (os grampos sairão facilmente).

TEMPO DE CURA

Os tempos de reação relativos à temperatura ambiente do **Flexsol**[®] **BF-03** são mostrados abaixo:



ARMAZENAMENTO

Armazenar em temperatura ambiente entre 20°C (68°F) e 30°C (86°F).

ATENÇÃO

Leia a Ficha Informação de Segurança de Produtos Químicos (FISPQ) antes de usá-lo.

INFORMAÇÕES ADICIONAIS

As informações contidas neste documento estão atualizadas de acordo com o conhecimento atual deste produto e de acordo com os testes laboratoriais aplicados. Essas informações não representam uma garantia das propriedades mencionadas neste documento.

SOMENTE PARA USO INDUSTRIAL