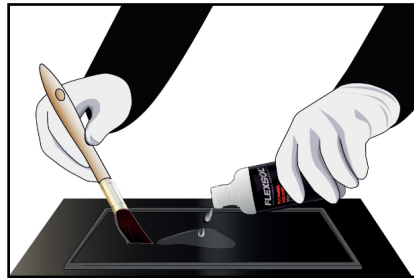
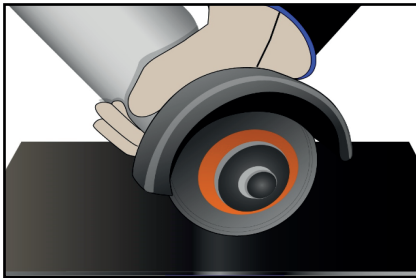


Siga todos los pasos para un resultado óptimo y uso adecuado de **FLEXSOL® BF-03 - Bertech®**



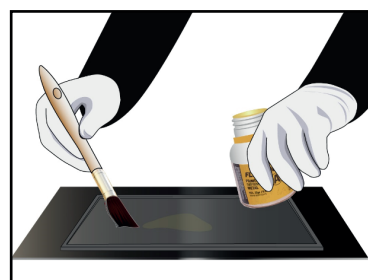
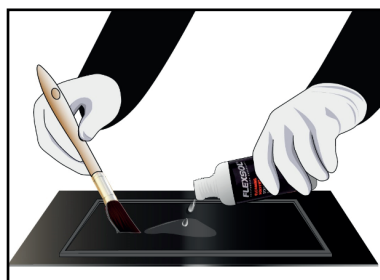
1 PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE DE GOMA

- 1.1 Raspe la superficie sobre y alrededor del área dañada con un cepillo de alambre eléctrico a baja velocidad de rotación. (4.800 a 5.600 r.p.m).
- 1.2 Después de obtener una superficie porosa, retire todos los trozos de goma sueltos y el polvo de la superficie a reparar. En este paso, utilice el cepillo incluido en el kit o un soplador industrial.
- 1.3 Aplique Flexsol® Solvente de Limpieza en toda el área previamente preparada.
- 1.4 Una vez seco, aplicar Flexsol® Primer Caucho.



2 PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE DE METAL

- 2.1 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.
- 2.2 Aplique el Solvente de Limpieza Flexsol® para eliminar todo rastro de aceite, grasa, polvo u otras sustancias extrañas resultante del granallado y déjelo secar.
- 2.3 Vierta todo el contenido del Imprimante Metal B Flexsol® en la botella del Imprimante Metal A Flexsol®. 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.
- 2.4 Para imprimir la superficie, aplique una capa uniforme de la mezcla Imprimante Metal Flexsol® y deje secar durante 20 minutos.
NOTA: Cuando aplique a temperatura ambiente por debajo de -5°C (23°F), déjelo secar durante 30 minutos.

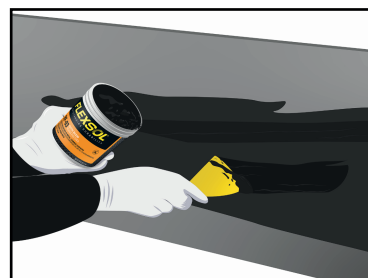


3 PROCEDIMIENTO DE MEZCLA Y APLICACIÓN

3.1 Vierta todo el contenido del Catalizador Flexsol dentro de la Resina Flexsol® BF-03 y mezcle acuciosamente durante un minuto, utilizando una paleta revolvedora.

3.2 Una vez obtenida una mezcla homogénea, vierta el contenido de esta sobre el daño hasta cubrir toda la zona a reparar y utilice una espátula para esparcir y alisar el producto según necesidades.

3.3 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.



ALMACENAMIENTO

Temperatura de almacenamiento ideal entre 20°C y 25°C (68°F a 77°F).

GARANTÍA

Bertech® reemplazará cualquier material con defectos de fabricación. Debido a que el almacenamiento, manejo y aplicación de este material están fuera de nuestro control, no podemos aceptar responsabilidad por los resultados obtenidos.

OTRAS INFORMACIONES

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

SOLO PARA USO INDUSTRIAL