

**DEVCON****PLASTIC STEEL PUTTY (A)**

Reparación de Metales

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Una masilla epóxica mezclada con acero para reparaciones y mantenimiento general. Para llenar, reconstruir, y unir superficies metálicas.

CARACTERÍSTICAS/BENEFICIOS

- Se aplica fácilmente, no necesita herramientas especiales.
- Se une a la mayoría de metales y concreto.
- Fresable (ver al reverso de esta hoja).
- Resistente a la mayoría de productos químicos.
- Calificado bajo Mil. Spec. DOD-C-24176B

APLICACIONES RECOMENDADAS

- Repara metales gastados o fatigados.
- Parcha piezas fundidas.
- Para hechura de soportes y accesorios.
- Reconstruye cuerpos de bombas y válvulas.
- Restaura chumaceras y guías de cojinetes.

Propiedades Físicas Típicas: (Curado 7 días @ 75°F)

Color	Gris Oscuro
Viscosidad Mezclado	Masilla
% de Sólidos por Volumen	100
Densidad Curado	2.33 gm/cc
Contracción por Curación ASTM 2566	0.0006 pulg/pulg
Volumen Específico	11.9 pulg ³ /lb
Duración en Tarro @ 75°F (masa 1 lb)	45 minutos
Resistencia a la Compresión ASTM D695	8,260 lbs/pulg ²
Esfuerzo Tractor ASTM D1002	2,800 lbs/pulg ²
Dureza Shore D Curado ASTM D2240	85 D
Resistencia Dieléctrica, voltios/milipulgada, ASTM D149	30
Cobertura	48 pulg ² /lb @ 1/4"
Resistencia: Húmedo 100°F	
Seco 250°F	

Resistencia Química: Curación a temperatura ambiente 7 días (en inmersión 30 días)

Keroseno	MB	Metanol	I
Ácido Clorhídrico al 10%	MB	Tolueno	A
Disolventes Clorados	MB	Amoniaco	MB
Ácido Sulfúrico al 10%	MB	Hidróxido de Na	MB

CLAVE: MB: Muy Buena A: Aceptable I: Insatisfactoria

Los epoxis son muy buenos en agua, solución salina saturada, gasolina con plomo, esencias minerales, aceite ASTM #3 y propilen glicol. Los epoxis en general no son recomendados para exposición prolongada a ácidos concentrados y disolventes orgánicos.

SÍRVASE CONSULTAR A LA PLANTA PARA OTROS PRODUCTOS QUÍMICOS

INSTRUCCIONES PARA EL USO:

La preparación adecuada de la superficie es esencial para el éxito y performance de cualquier aplicación epóxica. En todos los casos, la superficie debe estar limpia, seca, sin aceites, y áspera.

1. Retire todo aceite, grasa y suciedad mediante un limpiador/ desengrasador fuerte (Devcon Cleaner Blend 300 es idóneo para este proceso).
2. Haga áspera la superficie por tratamiento con chorro abrasivo (partículas malla 8-40) o esmerilado. Es deseable un perfil de 3-5 millipulgadas para la mayoría de aplicaciones.
3. Toda preparación abrasiva debe ser seguida por otra limpieza para remover cualquier resto de ese proceso.
4. La temperatura de aplicación ideal es 55 - 90°F. Bajo condiciones frías, se recomienda calentar el área de reparación a 100 - 110°F.
5. Añada endurecedor a la resina. Mezcle completamente con un destornillador o herramienta similar hasta obtener una consistencia uniforme, sin vetas, (unos 4 minutos).

Relación de Proporciones - Resina a Endurecedor: Peso 9:1, Volumen 2.5:1

6. Extienda el material mezclado sobre el área de reparación e introduzca con firmeza en el sustrato para asegurar máximo contacto de la superficie.
7. Para llenar grandes huecos o agujeros use cinta de fibra de vidrio, metal estirado u otros afianzadores mecánicos.

CURADO:

- El tiempo de trabajo es 45 minutos @ 75°F.
- El curado funcional (75%) se alcanza en 16 horas @ 75°F.
- Para el máximo de propiedades físicas, cure al calor durante 4 horas a 200°F después de curar a temperatura ambiente por 2½ horas.

MAQUINADO:

Deje curar el material al menos 4 horas antes de maquinar.

- Velocidad de Torno: 150 pies/minuto.
- Corte: Seco
- Herramientas: Complemento del Ángulo de Corte de Carburo 6° (+/- 2°) - Lados/Frente 8° (+/- 2°)
- Régimen de Alimentación (basto): Velocidad de avance .020 Corte basto .020 - .060
- Régimen de Alimentación (acabado): Velocidad de avance .010 Corte de acabado .010
- Pulido: Use papel de esmeril húmedo de 400 a 650. El material se debe pulir a un acabado de 25-50 micras.

PRECAUCIÓN:

Use según la Hoja Informativa de Seguridad del Material.

GARANTÍA:

Devcon reemplazará cualquier material que se encuentre defectuoso. Puesto que el almacenamiento, manipulación y aplicación de este material está más allá de nuestro control, no podemos aceptar responsabilidad por los resultados obtenidos.

Advertencia. Sólo para Uso industrial.

INFORMACIÓN PARA ORDENAR:

<u>No. de Stock</u>	<u>Tamaño Unitario</u>
10110	1 lb.
10120	4 lbs.
10130	25 lbs.

- Empacado con un endurecedor lento. La duración en tarro es de 90 minutos.