



HOJA TÉCNICA DEVCON® R-FLEX URETANO LÍQUIDO

Envase de 700 g - Ref. 15565

Envase de 1,8 kg - Ref. 15550

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Uretano para la reparación de fisuras, agujeros, desgaste y protección sobre grapas en bandas transportadoras de caucho (SBR).

VENTAJAS

- Excelente adherencia en bandas transportadoras de caucho (SBR).
- Fraguado rápido, puesta en servicio de la banda transportadora en 1 ½ horas.
- Uretano líquido autonivelante, que en cuestión de pocos minutos se convierte en pasta sin descolgarse en la banda durante su aplicación.

MODO DE EMPLEO

Preparación de la superficie

- Limpieza de la superficie mediante trapo empapado con disolvente apropiado (Isopropanol o acetona), NUNCA verter el disolvente directamente sobre la banda.
- Pulido superficial mediante radial (recomendado disco de desbaste de carburo de tungsteno), eliminando los posibles contaminantes, cantos y elementos sueltos de la banda.
- Asegurarse que la capa superior se encuentra pulida.
- Quitar residuos con un trapo limpio y seco, evitando pulir el alma de la banda para no debilitarla.
- NO aplicar disolvente una vez pulido para no tapar poros y disminuir la adhesión del producto.
- Temperatura ideal de aplicación por encima de 13°C.
- En superficies metálicas (grapaspas), limpiar bien de aceites o suciedad, lijar la superficie y aplicar la imprimación Devcon FL-10 (no incluido en la unidad R-Flex), dejándolo secar entre 5 y 15 minutos previamente a la aplicación de R-Flex.

Mezclado y Aplicación del acondicionador/imprimación de superficies

- Abrir el envase y obtener los dos botes: Parte A y Parte B.
- Desenroscar la tapa de la Parte B, quitar el sello de aluminio y volver a enroscar la tapa.
- Abrir bote Parte A, levantar la pestaña de la Parte B y verter su contenido en la Parte A.

- Cerrar el bote A con el empapador dentro.
- Agitar el bote durante 30 segundos para la mezcla y obtención del acondicionador de superficies.
- Retire la tapa transparente, voltear el bote y aplicar firmemente sobre la zona a reparar.
- Aplicar una capa fina de imprimación en toda la superficie, ampliando aproximadamente un mínimo de 5 cm alrededor del área que se ha pulido previamente, para asegurar que el uretano R-Flex va a estar en contacto con la imprimación con el fin de obtener una buena adherencia.
- La imprimación evaporará rápidamente dejando un ligero cambio de color en la superficie.
- Esperar 3 minutos antes de aplicar el uretano Devcon R-Flex para asegurar que la superficie está seca.

Mezclado y Aplicación del uretano Devcon R-Flex

- Asegurarse previamente que la superficie ha sido limpiada, pulida e imprimada con el acondicionador de superficies.
- Disponibles dos formatos de R-Flex, kit de 700 g y 1,8 Kg.
- El formato de 1,8 kg, incluye un cubo blanco donde mezclar los dos componentes (resina y catalizador). Rascar dentro del envase metálico para asegurar que se vierte toda la resina en el cubo blanco.
- En el caso del formato de 700 g, abrir la bolsa pequeña (catalizador) y verterlo en el envase de resina.
- Remover el conjunto con la paleta de madera incluida dentro del kit durante 1,5 minutos, rascando los laterales y el fondo del recipiente para asegurar que se realiza la mezcla de manera homogénea y se activa correctamente el mecanismo de curado del producto.
- Verter el producto obtenido directamente sobre la superficie lijada e imprimada. Para aplicaciones verticales (bandas inclinadas), a partir de los 3 minutos R-Flex no descuelga (6,5 mm de espesor). R-Flex se convierte en pocos minutos en un material pastoso debido a su rápida polimerización.
- Extender con espátula el producto sobre el área deseada mientras se autonivela, hasta 8 minutos después de haber comenzado el mezclado de los dos componentes. Una vez pasado dicho tiempo el producto no se autonivela.

Reparación de agujeros

- Asegurarse previamente que la superficie ha sido limpiada correctamente, tal y como se indica en el apartado de preparación de superficies.
- Pulir la superficie del agujero a reparar tal y como se indica en el apartado de preparación de superficies, hasta conseguir un acabado superficial con una bajada/inclinación de mínimo 5 cm como transición.
- Imprimir la superficie con el acondicionador de superficies, ampliando aproximadamente entre 15-20 cm alrededor del agujero a reparar para incrementar la consistencia de R-Flex.
- Instalar cinta americana en la cara inferior de la banda sellando bien el agujero, con el fin de contener R-Flex durante su tiempo de curado evitando pérdidas de material.
- Para determinado tamaño de agujero, es necesario en la parte superior de la banda instalar malla tipo fibra de vidrio para obtener un mejor asiento y consistencia del uretano R-Flex.
- En el caso de instalar la malla, volver a imprimir la superficie con el acondicionador de superficie.
- Aplicar R-Flex en el área a reparar así como en los 20 cm extra alrededor del agujero.
- Asegurarse que la malla queda completamente embebida con R-Flex sin que sobresalga ningún borde.

Reparación de rasgaduras

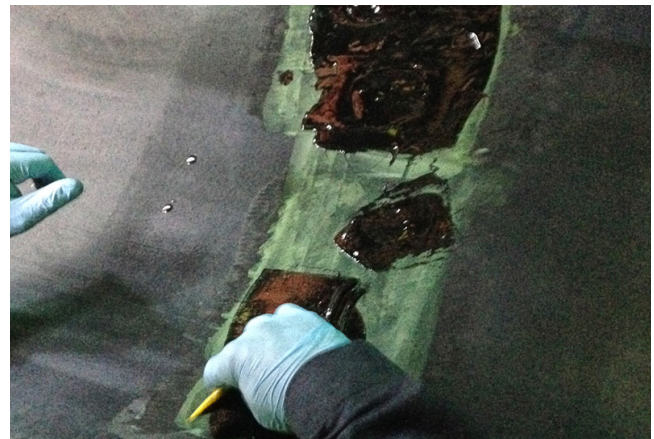
- Efectuar limpieza y pulido tal y como se indica en el apartado de preparación de superficies.
- Si la rasgadura es superior a 15-20 cm de longitud, colocar una grapa metálica al final de la rasgadura en cuestión evitando que la rasgadura vaya a más.
- Con disco de lija (10 cm), cortar la goma de la rasgadura con un ángulo en forma de "V", aumentando el área donde aplicar R-Flex con el fin de incrementar su adherencia.
- Instalar cinta americana en la cara inferior de la banda, con el fin de contener R-Flex durante su tiempo de curado evitando pérdidas de material.
- Si se utilizan grapas metálicas, aplicar imprimación Devcon FL-10 en las grapas y dejarlo secar al menos 3 minutos.
- Tras mezclar y verter R-Flex, desplazar el material a la sección en "V" y cubrir las grapas con una fina capa de R-Flex.

Reparación sobre grapas

- En uniones con grapas, pulir un área de 20 cm alrededor de las grapas. Si las grapas se encuentran rebajadas por debajo de la superficie, lijar únicamente hasta 10 cm de la misma.
- Efectuar limpieza y pulido tal y como se indica en el apartado de preparación de superficies.
- Si se utilizan grapas metálicas, aplicar imprimación Devcon FL-10 en las grapas y dejarlo secar al menos 3 minutos.
- Extender R-Flex con un espesor mínimo de 3 mm, para facilitar la elongación del uretano.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS - Según normativa ASTM standard, después de 7 días de curado a 24 °C

Resistencia Química	Consultar
Resistencia a la Temperatura	Húmedo: 50 °C / Seco: 80 °C
Formatos de envases	700 g y 1,8 kg
Relación de la mezcla	88 Resina: 12 Catalizador
Volumen específico	1 L / kg
Vida de la mezcla	1-3 min (líquido); 3-5 min (pastoso); < 7 min (autonivelante)
Sólidos por volumen	94%
Resistencia a la abrasión	Pérdida de 270 mg por 1000 rev
Adherencia @ 24 h	15,5 N/mm
Adherencia @ 7 días	22,5 N/mm
Dureza Shore (A)	87
Elongación máxima	420%
Resistencia a la tracción	255 N/mm
Resistencia a estiramiento	47,5 N/mm
Resistencia Dieléctrica	13,8 kV/mm
Fraguado funcional	1 ^{1/2} hora
Rendimiento	0,156 m ² /kg @ 6,5 mm
Color	Negro
Caducidad desde fabricación	18 meses almacenado a temperatura ambiente (22 °C)


ALMACENAMIENTO Y CADUCIDAD

18 meses de caducidad. Almacén en lugar fresco y seco.

SEGURIDAD

Seguir indicaciones de la ficha de seguridad del producto.

GARANTÍA Y RECLAMACIONES

Todas las recomendaciones, información técnica y datos contenidos en este folleto están basados en los resultados de ensayos en laboratorio y se facilitan de acuerdo con nuestros conocimientos actuales pudiendo ser modificadas sin previo aviso.

Debido a las variaciones en el almacenamiento, manipulación y aplicación de estos materiales, Sintemar no acepta responsabilidad alguna por el rendimiento del producto o por cualquier daño derivado de su empleo, siempre y cuando dicho daño no se produzca por deficiencias en la manufacturación del mismo.

Se sugiere a los usuarios potenciales que prueben con pequeñas aplicaciones para determinar la idoneidad de cada producto individual para sus necesidades específicas.

SINTEMAR, suministrador oficial de ITW PERFORMANCE POLYMERS

Edificio Udondo, Ribera de Axpe, 50 - 5ª Planta, 48950 Erandio, Bizkaia, T. 944 800 753, Email: sintemar@sintemar.com, www.sintemar.com