



Plastic Steel® Liquid (B)

Descripción: Compuesto epóxico líquido con carga de acero que cura a temperatura ambiente para reparaciones y mantenimiento en general. Diseñada para llenar, reconstruir herramientas, moldes y equipos de nivelación.

Uso Previsto: Para sujetar los accesorios de piezas complejas; equipo de llenado y nivelación; reparar áreas difíciles de alcanzar y a donde por gravedad pueda rellenar un epoxi fluido; duplicación o rastreo de maestros; moldes y moldes de corto recorrido

Características del Producto
Líquido autonivelante de baja viscosidad.
Moldeable
Baja contracción
Mecanizable a acabado metálico.

Limitaciones: Evitar la exposición prolongada a los ácidos concentrados y de solventes orgánicos

Propiedades Físicas Típicas: *La Ficha Técnica debe ser considerada representativa o únicamente típica y no debería ser usada para fines de especificación.*

Curado 7 días @ 75° F

Resistencia al Corte por Adhesión	2,800 psi
Coefficiente de Expansión Térmica	38 [(in.)/(in). x °F)] x 10(-6)
Color	Grís Oscuro
Resistencia a la Compresión	10,200 psi
Cobertura/lb	52 sq.in./lb. @ 1/4"
Dureza de Curado	85D
Contracción después de Curado	0.0006 in./in.
Constante Dieléctrica	67.5
Tensión Dieléctrica	30 volts/mil
Resistencia a la Flexión	7,480 psi
Curado Funcional	16 hrs
Razón de Mezcla por Volumen	3:1
Razón de Mezcla por Peso	9:1
Viscosidad de la Mezcla	15,000 - 25,000 cps
Módulo de Elasticidad	8.5 psi x 10(5)
Vida Útil @ 75F	45 min.
Tiempo de Recapa	2-4 hrs
Sólidos por Volumen	100
Gravedad Específica	2.1 gm/cc
Volumen Específico	13.1 in.(3) /lb.
Resistencia a la Temperatura	Húmedo: 120°F; Seco: 250°F
Conductividad Térmica	1.39 [cal/(secxcmx°C)]x10(-3)

PRUEBAS REALIZADAS

Constante Dieléctrica ASTM D 150
Resistencia a la Compresión ASTM D 695
Dureza Curada de Orilla D ASTM D 2240
Contracción después de Curado ASTM D 2566
Módulo de Elasticidad ASTM D 638
Coef. de Expansión Térmica ASTM D 696
Resistencia al Corte por Adhesión ASTM D 1002
Tensión Dieléctrica, volts/mil ASTM D 149
Fuerza Flexible ASTM D 790
Conductividad Térmica ASTM C 177

Preparación de la Superficie

1. Limpiar a fondo la superficie con Devcon® Cleaner Blend 300 para eliminar todo el aceite, la grasa y la suciedad.

2. Granular el área de la superficie de la explosión con una malla de 8-40, o triturar con una rueda gruesa o una almohadilla de disco abrasiva, para crear una mayor área de superficie para una mejor adhesión (Precaución: una almohadilla de disco abrasiva solo se puede usar siempre que se revele el metal blanco). El perfil deseado es de 3 a 5 millas, incluidos los bordes definidos (no el epóxico de "borde de pluma").

Nota: Para metales expuestos al agua de mar u otra solución salina, el área de granallado y el agua a alta presión destruyen el área, luego déjelo durante la noche para permitir que las sales del metal "suden" hacia la superficie. Repita la voladura para "sudar" todas las sales solubles. Realice una prueba de contaminación de cloruro para determinar el contenido de sal soluble (no debe ser más de 40 ppm).

3. Limpiar la superficie nuevamente con Devcon® Cleaner Blend 300 para eliminar todo rastro de aceite, grasa, polvo u otras sustancias extrañas del granallado.

4. Reparar la superficie lo antes posible para eliminar cualquier cambio o contaminantes de la superficie.

CONDICIONES DE TRABAJO: La temperatura ideal de aplicación es de 55°F a 90°F. En condiciones de trabajo en frío, calentar directamente el área de reparación a 100-110 °F antes de aplicar el epoxi y mantener a esta temperatura durante el curado del producto para secar la humedad, la contaminación o los solventes, así como para lograr las propiedades de máximo rendimiento.

Instrucciones de Mezcla:

---- Se recomienda encarecidamente que se mezclen unidades completas, ya que las proporciones se miden previamente. ----

1. Añadir el endurecedor a la resina.
2. Mezcle bien con un destornillador o una herramienta similar (raspe el material de los lados y el fondo del recipiente) hasta obtener una consistencia uniforme y sin rayas.

GRANDES TAMAÑOS (3 lb, 4 lb, 25 lb): Use un mezclador Jiffy tipo hélice en un taladro eléctrico. Use el modelo HS-1 para kits de 3 lb y 4 lb. Use el modelo ES para el kit de 25 lb. Mezclar hasta que el color sea uniforme y consistente.

Nota: Mantenga la hélice por debajo de la línea de líquido, ya que se puede agregar aire adicional a la mezcla, lo que genera burbujas de aire en la superficie del producto terminado.

Instrucciones de Aplicación:

Cepille una capa delgada de epoxi sobre el sustrato para duplicar, luego vierta Plastic Steel® Liquid (B). Plastic Steel® Liquid (B) se cura en 16 horas, momento en el cual se puede mecanizar

PARA EVITAR EL ENTRAPAMIENTO AEREO

Vierta el líquido Plastic Steel® (B) en una corriente fina que no supere 1" de espesor para evacuar el aire atrapado. Deje que el material se acumule y se enfríe antes de verter espesores adicionales.

MAQUINARIA:

Permita que el material se cure por lo menos 12 horas antes del maquinado.

- Velocidad del torno: 150 pies / min.
- Corte: Seco
- Herramientas: Rastrillo superior de carburo 6° (+/- 2°) - Lateral / Delantero 8°F (+/- 2°)
- Velocidad de avance (aproximada): Velocidad de desplazamiento .020 Corte aproximado .020 - .060
- Velocidad de avance (acabado): velocidad de desplazamiento .010 corte final .010
- Pulido: utilice papel de lija de grano 400-650 mojado. El material debe pulirse a una micro pulgada de 25-50.

Almacenamiento: Cumplimientos

Almacenar a temperatura ambiente, 70°F.

Califica bajo MMM-A-1754

Aceptado para uso en plantas de procesamiento de carne y avícolas en los Estados Unidos.

Resistencia Química:

La resistencia química se calcula con un curado a temperatura ambiente de 7 días (inmersión de 30 días) a 75°F)

1,1,1-Tricloroetano	Muy Bueno	Fosfórico 10%	Muy Bueno
Amoniaco	Muy Bueno	Hidróxido De Potasio 20%	Muy Bueno
Aceite de Corte	Muy Bueno	Salmuera De Cloruro De Sodio	Muy Bueno
Gasolina (Sin Plomo)	Muy Bueno	Hidróxido De Sodio 10%	Muy Bueno
Clorhídrico 10%	Muy Bueno	Sulfúrico 10%	Muy Bueno
Queroseno	Muy Bueno	Sulfúrico 50%	Pobre
Metil Etil Cetona	Pobre	Fosfato Trisódico	Muy Bueno
Cloruro de Metileno	Pobre	Xileno	Justo

Precauciones:

Por favor consulte la Hoja de Seguridad (MSDS) correspondiente antes de usar este producto.

Para asistencia técnica, por favor llamar al 1-855-489-7262

SOLO PARA USO INDUSTRIAL**Garantía:**

ITW Performance Polymers reemplazará cualquier material defectuoso. Debido a que el almacenamiento, manejo y aplicación de este material está fuera de nuestro control, no podemos aceptar ninguna responsabilidad por los resultados obtenidos.

Responsabilidad:

Toda la información en esta ficha técnica se basa en pruebas de laboratorio y no está diseñada para propósitos de diseño. ITW Performance Polymers no ofrece representaciones ni garantías de ningún tipo con respecto a estos datos.

Información de la Orden:

10220 4 lb.
10210 1 lb. kit
10230 25 lb. - endurecedor más lento (90 min. vida útil)

ITW Performance Polymers, 30 Endicott Street, Danvers, MA 01923 Tel:(855) 489-7262 ITWPerformancePolymers.com



Tel.: (+593) 4 2315897 - (+593) 4 2316875

Cel.: 096 904 6278

Dir.: Urdenor II Mz. 233 Solar 4, Guayaquil - Ecuador

 @vecoin.net

www.vecoin.net

