

PLASTEEL LÍQUIDO

SOLDA À FRIO

Descrição

PLASTEEL LÍQUIDO é uma resina epóxi bi-componente, líquido durante a mistura dos componentes, ideal para reparos em trincas muito finas e em locais de difícil acesso.

Finalidade

Para reparos e manutenção industrial em geral. Repara desgastes, trincas, rachaduras, vazamentos, etc. Para confecção de moldes. Para alinhamento e confecção de calços. Para eliminar porosidade em superfícies. Para preencher cavidades em chumbadores.

Características

PLASTEEL LÍQUIDO é líquido durante a fase de mistura dos componentes e da aplicação, o que facilita o preenchimento de moldes, cavidades, trincas, etc. Maior rendimento na aplicação.

Propriedades (típicas para o produto curado por 7 dias a 25 °C)

Proporção da mistura em volume: Componente A Componente B	3 partes 1 parte
Cor	Preto
Aspecto do produto	Sólido rígido
Sólidos por volume	100 %
Tempo máximo para aplicação a 25 °C	30 minutos para 500 g
Tempo mínimo para manuseio após aplicação a 25 °C	90 minutos
Tempo para cura total a 25 °C	7 dias
Densidade	1,0 – 1,5 g/cm ³
Rendimento (*)	1,3 – 1,4 kg/m ² (espessura de 1 mm) 3,1 – 3,2 kg/m ² (espessura de 3 mm)
Contração (ASTM D-2566)	0,0004 – 0,0006 cm
Resistência à compressão (ASTM D-695)	5,9 – 6,4 kgf/mm ²
Resistência à tração (ASTM D-638)	2,8 – 3,2 kgf/mm ²
Dureza Shore D (ASTM D-2240)	78 – 83
Módulo de elasticidade (ASTM D-638)	200 – 240 kgf/mm ²
Coefficiente de expansão térmica (ASTM D-696)	(23 – 25) x 10 ⁻⁶ cm/cm.°C
Condutividade térmica (ASTM C-177)	(1,25 – 1,27) x 10 ⁻³ cal.cm/sec.cm ² .°C
Abrasão Taber – rebole H22, 1000 ciclos (ASTM D-4060)	≤ 0,70 g
Resistência à temperatura Contínua Pico	75 °C 90 °C

(*) Determinação realizada no laboratório da Tapmatic. O Rendimento pode variar de acordo com o aplicador e a rugosidade e imperfeição da superfície.

Resistência química (após 30 dias de imersão a 25 °C)

Acetatos	(S)	Amônia 10 %	(E)	Limoneno	(E)	Soda Cáustica 10%	(E)
Ácido acético 10 %	(I)	Benzeno	(S)	Metanol	(I)	Solventes clorados	(I)
Ácido cítrico 10 %	(S)	Carbonato Sódio 10 %	(E)	Óleo combustível	(E)	Sol. Sais minerais	(S)
Ácido clorídrico 10 %	(S)	Ciclohexano	(E)	Óleo diesel	(E)	Tolueno	(S)
Ácido fosfórico 10 %	(S)	Formol 37 %	(MB)	Óleo mineral	(E)	Xileno	(S)
Ácido láctico 85 %	(S)	Gasolina	(E)	Óleo vegetal	(E)		
Ácido nítrico 10 %	(I)	Glicerina	(E)	Outros álcoois	(E)		
Ácido sulfúrico 10 %	(S)	Glicóis	(E)	Potassa cáustica 10 %	(E)		
Álcool combustível	(E)	Isoparafinas	(E)	Querosene	(E)		

LEGENDA: (E) Excelente (MB) Muito Bom
(S) Satisfatório (I) Inadequado

Instruções de uso

Superfícies devem estar limpas e secas, sem poeira e oleosidade. A maioria dos desmoldantes impede a correta adesão. Misturar os componentes na proporção indicada: 3 partes (em volume) do componente A com 1 parte (em volume) do componente B, misturando com o auxílio de um bastão ou similar. Misturar até ficar completamente homogêneo, mas o mais rapidamente possível já que o tempo de aplicação é relativamente curto. Preparar somente a quantidade que será utilizada, pois o material misturado e não utilizado será perdido. Aplicar o produto sobre a superfície a ser reparada com pincel, rolo ou pistola. No caso de moldes ou cavidades o produto poderá ser derramado até preencher o espaço destinado ao mesmo. Para alisar a superfície, depois que o produto estiver semi-curado, pode-se usar um pincel, pano ou esponja molhado com álcool. Deixar o produto secar e curar antes de usar o material reparado.

Embalagens

Produto bi-componente, comercializado em duas embalagens:

	Kit 1	Kit 2	Kit 3
Componente A	360 g	1.100 g	4.400 g
Componente B	75 g	220 g	880 g

Informações de segurança

Não ingerir. Evitar o contato com os olhos e pele. Para o manuseio seguro é recomendada a utilização de óculos e luvas de segurança. Estritamente para uso industrial. Para maiores informações e limitações de responsabilidade consultar a fispq.