

PLASTEEL DIAMANTADO

SOLDA À FRIO – MÁXIMA PROTEÇÃO CONTRA ABRASÃO

Descrição

PLASTEEL DIAMANTADO é um produto à base de resina epóxi bi-componente, especialmente formulado para proteger contra cavitação, ação abrasiva e erosão.

Finalidade

Para proteção de roscas transportadoras, carcaças e rotores de bombas, facas de picadores, esteiras transportadoras, canaletas e dutos, recuperação de moldes de fundição, entre outras aplicações onde se requer alta resistência à abrasão agregando mais de 3 mm de espessura do produto.

Características

PLASTEEL DIAMANTADO confere à superfície dureza e resistência à abrasão semelhante à do diamante. Resiste ao desgaste por fluxo de pedra, areia, argila, cimento, caldo, líquido, etc. Em virtude de sua dureza excepcional não é possível a usinagem após a cura. Portanto é necessário garantir o melhor acabamento possível durante a aplicação; o que pode ser conseguido com a ajuda e/ou orientação de um técnico da Tapmatic.

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

Proporção da mistura em volume: Componente A Componente B	4 partes 1 parte
Cor	Cinza
Aspecto do produto	Sólido rígido
Sólidos por volume	100 %
Tempo máximo para aplicação a 25 °C	20 minutos para 500 g
Tempo mínimo para manuseio após aplicação a 25 °C	1 hora
Tempo para cura total a 25 °C	7 dias
Densidade	2,0 – 2,5 g/cm ³
Rendimento (*)	6,5 – 6,6 kg/m ² (espessura de 3 mm)
Contração (ASTM D-2566)	0,0005 – 0,0007 cm
Resistência à compressão (ASTM D-695)	6,0 – 6,5 kgf/mm ²
Resistência à tração (ASTM D-638)	2,0 – 2,5 kgf/mm ²
Dureza Shore D (ASTM D-2240)	82 – 87
Módulo de elasticidade (ASTM D-638)	480 – 500 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/□éc.cm ² .°C
Abrasão Taber – rebolo H22, 1000 ciclos (ASTM D-4060)	≤ 0,30 g

Resistência à temperatura	
Contínua	120 °C
Pico	150 °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)	Isoparafinas	(E)	Querosene	(E)
Ácido acético 10 %	(I)	Benzeno	(S)	Limoneno	(E)	Soda Cáustica 10%	(E)
Ácido cítrico 10 %	(S)	Bicarbonato de sódio	(E)	Metanol	(I)	Solução sais minerais	(S)
Ácido clorídrico 10 %	(S)	Carbonato sódio 10 %	(E)	Óleo combustível	(E)	Solventes clorados	(I)
Ácido fosfórico 10 %	(S)	Ciclohexano	(E)	Óleo diesel	(E)	Tolueno	(S)
Ácido láctico 85 %	(S)	Formol 37 %	(MB)	Óleo mineral	(E)	Xileno	(S)
Ácido nítrico 10 %	(I)	Gasolina	(E)	Óleo vegetal	(E)		
Ácido sulfúrico 10 %	(I)	Glicerina	(E)	Outros álcoois	(E)		
Álcool etílico	(E)	Glicóis	(E)	Potassa cáustica 10 %	(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: 4 parte (em volume) do componente A com 1 parte (em volume) do componente B, com o auxílio de uma espátula. Misturar até ficar completamente homogêneo, mas o mais rapidamente possível já que o tempo de aplicação é relativamente curto. Preparar somente a quantidade a ser utilizada, já que o material misturado e não utilizado será perdido. Aplicar o produto sobre a superfície a ser reparada, com espátula uniformizando o máximo possível a superfície. Abaixo de 15 °C não ocorrerá reação, neste caso deve ser aquecida à superfície onde será aplicado e também o produto já misturado com fonte de calor (lâmpada, resistência, etc.) (nunca com chama direta). 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 por pelo menos 4 horas antes de colocar o equipamento em uso.

Embalagens

Produto bi-componente, comercializado em duas embalagens:

	Kit 1	Kit 2	Kit 3
Componente A	360 g	1.100 g	4.580 g
Componente B	70 g	215 g	890 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.