

Ficha Técnica

PLASTEEL MASSA 1:1

LINHA SOLDA A FRIO

Descrição

PLASTEEL MASSA 1:1 é um composto epóxi bicomponente com carga metálica, com consistência de massa, na cor preta, que pode ser aplicado com espátula e que cura a frio substituindo de maneira muito eficiente a solda convencional quando esta não pode ou não deve ser utilizada.

Finalidade

PLASTEEL MASSA 1:1 é indicado para reparos, manutenção e ferramentaria industrial em geral. Repara desgastes, trincas, rachaduras, vazamentos etc. O produto fica pronto para ser usinado após 6 horas da aplicação, quando a temperatura ambiente é de 25 °C.

Vantagens

- Fácil de misturar devido sua proporção de 1 para 1 em volume ou peso.
- Cura na temperatura ambiente, não requer pós cura.
- Usinável com excelente precisão dimensional.
- Não causa empenamento ou danos às propriedades na estrutura reparada.
- Excelente adesão em metais ferrosos e não ferrosos.
- 100% sólido, não contém compostos voláteis.
- Resiste à temperatura de até 90°C constante e picos de 120°C.
- Resistência Química.

Embalagens

	PM1	PM2	PM3
Componente A (Kg)	0,225	1,800	7,400
Componente B (Kg)	0,225	1,800	7,400

Total (kg)	0,450	3,600	14,800
------------	-------	-------	--------

Características

Rendimento teórico 100% sólido: 2,2 Kg/m² na espessura de 1,0 mm.

Importante:

O rendimento teórico é calculado com base nos sólidos por volume e não inclui perdas devido à: rugosidade ou porosidade da superfície, geometria das peças, métodos de aplicação, técnicas do aplicador, irregularidade de superfícies, perdas de material durante a preparação, respingos, diluição em excesso, condições climáticas e espessura excessiva do filme aplicado.

Proporção de mistura em volume: 1 parte de A para 1 parte de B

Proporção de mistura em peso: 1 parte de A para 1 parte de B.

Condições para cura por temperatura:

25 °C

Tempo de Aplicação	60 minutos
Tempo de Usinagem	6 horas
Cura Funcional	24 horas

Glossário:

- **Tempo de Aplicação:** Tempo máximo de aplicação da mistura
- **Tempo de Usinagem:** Tempo mínimo para manusear, lixar, rosquear ou tornear o produto.
- **Cura Funcional:** Tempo mínimo para colocar equipamento ou aréa aplicada em uso.

Propriedades

Propriedades individuais:

	Componente A	Componente B
Aparência	Massa Tixotrópica	Massa Tixotrópica
Cor	Preta	Branca
Densidade (g/cm³)	2,00 – 2,50	2,00 – 2,50

Propriedades típicas do produto curado por 7 dias a 25°C:

Cor	Preto
Sólidos por volume	100 %
Tempo máximo para aplicação a 25°C	60 minutos para 500g
Tempo mínimo para manuseio após aplicação a 25 °C	Usinável em 6 horas
Densidade	2,0 – 2,5 g/cm ³
Contração (ASTM D-2566)	0,0005 – 0,0007 cm
Resistência à compressão (ASTM D-695-08)	83 ± 8 MPa
Resistência à tração (ASTM D 638-10)	10 ± 3 MPa
Dureza Shore D (ASTM D-2240)	80 Mínimo
Módulo de elasticidade (ASTM D-638-10)	35 MPa
Resistência à adesão por cisalhamento (ASTM D-1002-05)	3,50 MPa
Coefficiente de expansão térmica (ASTM D-696)	(23 – 25) x 10 ⁻⁶ 1cm/cm ² . °C
Condutividade térmica (ASTM C-177)	(1,25 – 1,27) x 10 ⁻³ W/m.K
Resistência à temperatura	Constante 90°C Picos 120°C

Resistência química espessura 3 mm (após 20 dias de imersão a 25°C)

Acetona	(I)	Óleo mineral	(E)	Água	(I)
Tolueno	(S)	Óleo vegetal	(E)	Ácido crômico	(I)
Xilol	(S)	Outros álcoois	(S)	Soda caustica 50%	(I)
Hexano	(E)	Percloroetileno	(I)	Água do mar	(I)
Querosene	(E)	Cloreto de metileno	(I)	Amônia 30%	(I)
Gasolina	(S)	Ácido fosfórico 10%	(I)	Água do mar	(I)
Aguarrás	(E)	Ácido nítrico 10%	(I)	Ácido crômico	(I)
Etanol	(S)	Ácido sulfúrico 10%	(I)	Ácido fluorídrico 5%	(I)
Glicerina	(E)	Ácido clorídrico 10%	(I)		

Legenda: (E) Excelente (S) Satisfatório (I) Inadequado

Instruções de uso

Reparo de eixos desgastados

Fazer um rebaixo no mínimo 2 mm no eixo em seguida fazer ranhuras com passadas de 0,4 mm entre as ranhuras.

Remova a oleosidade e sujeira da superfície com o Desengraxante **QUIMATIC ED SOLV**. Para aumentar a rugosidade, utilize preferencialmente o jateamento abrasivo, ou como alternativa, esmerilhadeira, lixa ferro grana 36 ou perfilamento no torno com recartilhado ou rosqueamento. Para finalização do processo de limpeza utilize o **QUIMATIC FACILITADOR DE APLICAÇÕES**. Não utilizar nenhum outro produto que deixe resíduo.

Mistura

Para uma melhor mistura a temperatura do produto e do ambiente deve estar entre 15 e 32 °C.

Adicionar os dois componentes em uma superfície limpa e lisa, seguindo rigorosamente a proporção de mistura. Em seguida, com auxílio de uma espátula, misture bem os dois componentes até que se obtenha uma coloração uniforme.

Para diminuir a cavitação de ar na mistura, pressione o produto com a espátula sobre a superfície formando camadas finas.

Após a mistura dos dois componentes esticar a massa com a espátula sobre a superfície, formando um filme fino e liso, dessa maneira irá diminuir a formação de bolhas.

Aplicação

Enquanto o torno estiver girando em baixa velocidade, aplicar o **PLASTEEL MASSA 1:1** na superfície recém preparada forçando com uma espátula para que o produto penetre nos filetes da rosca e para evitar a formação de bolhas de ar.

Aplicar o produto um pouco mais que o diâmetro original do eixo para ser possível dar o acabamento desejado.

Dados de usinagem

- Iniciar a usinagem entre 120 e 150 minutos após a aplicação do produto.
- Usinagem a seco.
- Profundidade máxima de corte por passe: 0,7 mm.
- Utilizar menor avanço para acabamento sem falhas.
- Velocidade de corte (VC): 100 m/min.
- Cálculo já considerado para ferramenta de metal duro.

Reparo em superfícies desgastadas

Preparação por Jateamento Abrasivo

Recomenda-se efetuar a aplicação sobre superfícies jateadas ao grau SA 2 1/2 ou conforme norma SSPC-SP 10, padrão visual ISO 8501-1.

A superfície a ser jateada deve ser primeiramente lavada com água de alta pressão (mínimo 3000 psi), a fim de remover a contaminação de sais solúveis, superfícies com contaminações de óleo e graxa devem ser lavadas com desengraxante **QUIMATIC ED SOLV** diluição 1:5 em água.

Caso ocorra oxidação entre o jateamento e a aplicação do **PLASTEEL MASSA 1:1**, a superfície deve ser jateada novamente ao padrão visual especificado.

Perfil de rugosidade ideal 100 – 120 µm.

Preparação por processo manual ou mecânico

Para falhas de fundição ou trincas/rachaduras: Eliminar contaminações com desengraxante **QUIMATIC ED SOLV**, abrir perfil mecanicamente criando porosidade/profundidade para melhor ancoragem do produto ao substrato; caso haja contaminação por ferrugem, remover utilizando **QUIMOX GEL**, enxaguar, secar e aplicar o **PLASTEEL MASSA 1:1** logo em seguida.

Mistura

A temperatura do produto e do ambiente deve estar entre 20 e 32°C.

Adicionar os dois componentes em uma superfície limpa, seguindo rigorosamente a proporção de mistura. Em seguida, com auxílio de uma espátula, misture bem os dois componentes até que se obtenha uma coloração uniforme.

ATENÇÃO: para perfeita eficiência (adesão, resistência à abrasão, ao cisalhamento e resistência química) do **PLASTEEL MASSA 1:1** deve ser respeitado a proporção da mistura.

Aplicação

Aplicar todo o **PLASTEEL MASSA 1:1** sobre a superfície preparada.

Camadas subsequentes podem ser aplicadas após 1 hora da primeira aplicação.

Caso o tempo de repintura ultrapasse o tempo máximo é recomendado lixar com lixa grana 36 toda a superfície do **PLASTEEL MASSA 1:1** quebrando totalmente o seu brilho.

Imediatamente após a aplicação limpe roupas e pele com água e sabão. Para limpeza de equipamentos e ferramentas utilizar **QUIMATIC FACILITADOR DE APLICAÇÕES**.

Temperatura ambiente:

Mínimo: 15°C

Máximo: 45°C

Temperatura Superfície:

Mínimo: 15°C

Máximo: 40°C

Umidade relativa do ar:

Mínimo: 10%

Máximo: 85%

Ponto de orvalho

UR%	TEMPERATURA AMBIENTE °C						
	10	15	20	25	30	35	40
90	8,2	13,3	18,3	23,2	28,0	33,0	38,2
85	7,3	12,5	17,4	22,1	27,0	32,0	37,1
80	6,5	11,6	16,5	21,0	25,9	31,0	36,2
75	5,6	10,4	15,4	19,9	24,7	29,6	35,0
70	4,5	9,1	14,2	18,6	23,3	28,1	33,5
65	3,3	8,0	13,0	17,4	22,0	26,8	32,0
60	2,3	6,7	11,9	16,2	20,6	25,3	30,5
55	1,0	5,6	10,4	14,8	19,1	23,9	28,9
50	-0,3	4,1	8,6	13,3	17,5	22,2	27,1
45	-1,5	2,6	7,0	11,7	16,0	20,2	25,2

40	-3,1	0,9	5,4	9,5	14,0	18,2	23,0
35	-4,7	-0,8	3,4	7,4	12,0	16,1	20,6
30	-6,9	-2,9	1,3	5,2	9,2	13,7	18,0

Exemplo: Para UR de 70% e temperatura ambiente de 25°C, o ponto de orvalho é de 18,6°C. No caso se a temperatura da superfície não estiver acima de 21,6°C (18,6 + 3°C), a pintura não deverá ser executada. Se possível aquecer a superfície a ser pintada, dentro dos limites normais de aplicação. Esta regra prevalece sobre outras, inclusive sobre a restrição de no máximo 85% para umidade relativa do ar.

Dicas técnicas

Aplicação e acabamento.

Para melhor trabalhar com o **PLASTEEL MASSA 1:1** Quando não há risco quanto ao uso de produto inflamável, molhe a espátula com álcool com concentração de 70% ou superior, quando aplicar o produto. Também pode utilizar álcool, para dar acabamento final na superfície do **PLASTEEL MASSA 1:1**, desta forma a superfície estará lisa e uniforme.

Para aplicações em baixa temperatura.

Armazenar o produto à temperatura de 20 – 30°C.

Pré – aquecer a superfície a ser reparada.

Manter a temperatura após a aplicação em torno de 20 – 30°C.

Para retardar a cura a altas temperaturas

Misture o **PLASTEEL MASSA 1:1** em pequenas quantidades para evitar a cura rápida.

Resfrie os componentes separadamente antes de aplicar.

OBS: Nunca realizar aplicação em temperaturas inferiores a 20°C.

A large, stylized 'Q' icon in grey and orange, partially overlapping the top left corner of the page.

Armazenamento

Armazenar em condições ideais. Os produtos devem ser armazenados em um local seco, em suas embalagens originais fechadas, a uma temperatura até 30°C. Para evitar contaminação de material não utilizado, limpe bem os equipamentos antes de entrar em contato com os componentes. Caso use o mesmo equipamento para retirar os componentes, remova todo o resíduo do primeiro componente para retirar o segundo, cuidado para que não ocorra contaminação entre eles e nunca torne a colocar qualquer sobra de produto já misturado de volta na embalagem original.

Informações de segurança

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

Aviso legal

Os dados contidos nessa ficha técnica são baseados no conhecimento e informações de que dispomos no momento de sua elaboração. Portanto, é de responsabilidade do usuário testar o produto antes do uso, de forma a garantir o seu adequado desempenho e segurança na sua utilização.