

3002 METAL FILL

ESTUQUE DE POLIÉSTER UNIVERSAL COM PÓ DE METAL



Bi-componente



Com espátula

Vantagens

→ muito resistente e durável após o endurecimento

Descrição e aplicações

Estuque de elevada dureza e resistência que pode ser aplicado na maioria dos metais.

É composto por resinas de poliéster insaturadas, cargas minerais inertes e metálicas; a sua estrutura lamelar garante uma excelente aderência mesmo em suportes difíceis e em condições especiais, onde as características mecânicas dos estuques normais podem sofrer alterações.

Particularmente indicado para a reconstrução de peças metálicas corroídas, cavas das rodas enferrujadas, fixação de peças através de roscagem do estuque endurecido e reparação de peças danificadas em vários tipos de superfícies.

O produto pode ser utilizado também no setor náutico.

Preparação do suporte

As superfícies a estucar devem estar secas, desengorduradas, rugosas e isentas de resíduos de tintas antigas.

Tipos de suportes adequados:

Aço, ferro fundido, alumínio, ligas leves, aço galvanizado e fibra de vidro sem agentes desmoldantes.

Para casos particulares, consulte o nosso SERVIÇO DE ASSISTÊNCIA TÉCNICA.

Substratos não apropriados:

Wash primer, primer epóxi com endurecedores fenólicos, tintas termoplásticas, primer sensível a solvente.

O cobre e as suas ligas devem ser tratados primeiro com um primer de aderência não fenólico ou ácido.

Aplicação

Método de aplicação:

- Com espátula

Preparação do produto:

Para a utilização, acrescente à massa o endurecedor de acordo com a temperatura ambiente e com o tempo de gelificação desejado, conforme indica a tabela a seguir.

Relação de catálise	Tubo
Temperatura até 15°C	3 por 100 em peso
Temperatura acima dos 15°C	2 por 100 em peso

Modo de aplicação:

Misture cuidadosamente e aplique fazendo aderir muito bem ao substrato aplicando uma leve pressão na espátula.

O estuque endurecido pode ser trabalhado com um disco abrasivo para metal após cerca de 30 minutos, se a temperatura ambiente/do metal for de 17-30 °C, ou após 50 minutos, se for de 10-17 °C.

Se necessário, aplique de novo a massa poliéster de tipo não reforçado.

Estabilidade de estocagem

O material, se armazenado num local fresco e seco, protegido contra fontes de calor e a radiação solar direta, na embalagem original intacta, tem uma duração de 12 meses. Verificar o prazo de validade do produto através do número do lote de produção que figura no recipiente. O número de lote é composto por oito caracteres numéricos, cujos primeiros quatro dígitos identificam o ano e o mês de produção. O produto, uma vez expirado, deve ser eliminado de acordo com a regulamentação em vigor

Características Técnicas

Cor	cinza ferro	
Aparência do produto endurecido	semelhante ao metal	
Natureza do ligante	resinas de poliéster insaturadas de alta resistência e aderência	
Densidade específica da peça A *	1,48 kg/l (± 0,03)	
Endurecedor	em pasta cód. 4000	
Relação de catálise	100% A + 2-3% B em peso	
Tempo de gelificação *	4-5 minutos com 2 partes em peso de endurecedor para 100 partes de A	
Polimerização completa *	após 1 hora	
Lixável *	Após 30 minutos em espessura média	
Flexibilidade	baixo	
Resistência à água *	ótima	
Resistência à tracção *	Aproximadamente 300 kg em rosca MA 8 x 1,25	
Adesão * dados indicativos medidos de acordo com o método BS 5350 C5	Fe P04	570 kg/pol²
	Alumínio laminado UNI 4507	420 kg/inch²
	Alumínio fundido	400 kg/inch²
	Chapa eletrozincada de 7,5 µm	600 kg/inch²
Propriedades do estuque polimerizado valores indicativos de resistência:	Em água a 40 °C	Durante 15 dias
	A uma temperatura de 150 °C	Durante 3 horas
	A choque térmico	Durante 40 ciclos de 0 a 100 °C em 15 dias
	A ácido de bateria	Durante 24 horas
	a contactos intermitentes com hidrocarbonetos e solventes orgânicos em geral	inalterado
Valor limite UE para o conteúdo de COV (Diretiva 2004/42/CE)	Cat. B/b, BS: VOC máximo 250 g/l VOC do produto < 250 g/l	
* Os dados foram medidos a uma temperatura de 20°C e 65% de humidade relativa.		

Observações

- Apenas para uso profissional.
- Consultar sempre a ficha de segurança antes de usar.
- Os solventes ou diluentes utilizados para a lavagem dos utensílios e os eventuais resíduos de produto não devem ser libertados para o ambiente nem eliminados em ralos domésticos. A eliminação do recipiente/produto/diluyente ou solvente de lavagem deve ser efetuada em conformidade com a regulamentação nacional.
- As ferramentas de trabalho devem ser limpas imediatamente com solvente tipo NITRO.
- Aconselha-se a retirar o material necessário para a execução do trabalho todo do mesmo lote.
- As indicações fornecidas nesta ficha técnica baseiam-se nos nossos conhecimentos e experiências técnicas e práticas. Os dados técnicos referem-se às características médias do produto base e são determinados em condições controladas de laboratório. A variabilidade das matérias-primas disponíveis no mercado pode levar a ligeiros desvios nos valores reportados. Por isso, é necessário que o comprador/utilizador verifique pessoalmente, e antes da aplicação, a adequação do produto para a utilização pretendida, nomeadamente quando forem utilizados na mesma obra/estaleiro diferentes lotes do mesmo material.

Não é aconselhado aplicar se a temperatura for inferior a +10°C

Os dados acima indicados visam facilitar a utilização dos produtos aos nossos clientes, mas não implicam qualquer responsabilidade da IMPA S.p.A. para aplicações realizadas fora do seu controlo. Para mais informações técnicas ou para ciclos específicos e/ou aplicações específicas, consulte a nossa Assistência Técnica no endereço de e-mail assistenza.technica@impa.it.