



# DATOS TÉCNICOS

Fecha de revisión: 04/2007  
Reemplaza fecha: 09/2006

## FUTURA-PATCH 30052 MATERIAL PARA PARCHES DE POLIURETANO

### Descripción del producto

Uretano de dos componentes, con 100% de sólidos, de rápido curado, con una consistencia gruesa, como de pasta, diseñada para ser usada como material para parches en sistemas de revestimientos de poliuretano y poliurea. Presentado en tubos de calafateo de 300 ml para facilitar la aplicación.

### Características

- Conveniente proporción 1:1 de mezcla.
- No contiene plastificantes
- Se lo puede pintar
- Tiempo rápido de curado
- Fácil de aplicar
- Alto valor Shore A

### Usos recomendados

- Material de reparación y unión para FUTURA-ROCK
- Material de reparación y unión para STYROTHANE
- Repara muescas, perforaciones y abolladuras en cajas de parlantes terminadas
- Repara vitrinas
- Material de reparación para revestimientos dañados de poliuretano y poliurea

### Propiedades típicas

|   |  |
|---|--|
| <b>Sólidos por volumen –</b><br>(ASTM D 1353)     | 100%   |
| <b>Cobertura teórica</b>                          | 1604 milésimas pies cuadrados / galón<br>(4 m2/gal @ 1,0 mm) |
| <b>Espesor recomendado de película seca (DFT)</b> | Varía  |
| <b>Proporción de mezcla</b><br>(por volumen)      | 1 "A" : 1 "B"  |
| <b>Punto de ignición (PMCC)</b>                   | 300°F (149°C)  |
| <b>Vida útil @ 65-110°F (16 -43°C)</b>            | 12 meses   |
| <b>Color</b>                                      | Blanco y negro   |

### Especificaciones

|  |  |
|--|--|
| <b>Elongación – ASTM D 412, Die C</b>                  | 10%  |
| <b>Resistencia a la abrasión –</b><br>ASTM D 412       | 5800 psi (27,2 MPa)  |
| <b>Dureza - ASTM D 2240</b>                            | 75 Shore A   |
| <b>Resistencia al desgaste–</b><br>ASTM D 1938         | 900 PLI (158 KN/m)   |
| <b>Resistencia a la flexión- ASTM</b><br>D790          | 5370 psi (37 MPa)  |
| <b>Módulo de flexión - ASTM D790</b>                   | 137,000 psi<br>(940 MPa)   |
| <b>Impacto Izod- ASTM D 256</b>                        | 10,63 pies -lb/pulgada<br>(0,58 Kg-m/cm)   |
| <b>Impacto Gardner – ASTM D 2795</b><br>Dardo en caída | 44 pulgadas -lb (0,51 Kg-m)  |
| <b>Deformación por calor –</b><br>ASTM3769             | 150°F (65°C) 0,60 pulgadas (1,5 cm)<br>200°F (93°C) 0,125 pulgadas (0,3 cm)<br>250°F (121°C) 0,125 pulgadas (0,3 cm) |

### Información para pedidos

|                  |                              |
|------------------|------------------------------|
| <b>Embalaje:</b> | Tubos de calafateo de 300 ml |
|------------------|------------------------------|

# INFORMACIÓN PARA LA APLICACIÓN PIPE MATE 1

## Aplicación / Temperaturas:

La temperatura del sustrato debería mantenerse entre 70 – 140°F (21-60°C)  
El material debería mantenerse entre 70 – 80°F (21 – 32°C) durante su uso.

## Mezclado

Se presenta en tubos de calafateo pre-rellenos y no requiere ser mezclado.

## Duración útil del producto abierto:

La duración útil del producto abierto es de aproximadamente 2 a 3 minutos a 75°F (24°C), depende de la temperatura y se reduce con el aumento de la temperatura del ambiente.

## Procedimiento de la aplicación:

- Coloque un tubo de 300 ml en una pistola común de calafateo.
- Destornille el aro de retención del frente del tubo y quite el tapón.
- Añada el tubo mezclador estático y ajústelo a la parte superior del tubo de calafateo usando la rosca en el aro de retención.
- Añada el émbolo de la pistola de forma que se apoye en la placa de empuje en el extremo del tubo de calafateo.
- Presione el gatillo de la pistola hasta que aparezca el material saliendo del extremo de la mezcladora estática.
- Luego de extraer la cantidad de material requerida en la zona a emparchar, deje de presionar sobre el émbolo para que se detenga el flujo de material.
- Empareje el material extraído sobre el lugar emparchado utilizando un cuchillo para masilla, una llana, un escurridor u otra herramienta adecuada para lograr el espesor y suavidad deseados.
- Reemplace la mezcladora estática como sea necesario. En general la mezcladora dura entre 3 y 4 minutos antes de que el material se endurezca y no se pueda seguir usando la mezcladora. Cuando la mezcladora no se pueda usar más, quítela y reemplácela con una nueva.

## Tiempo de curado:

@ 75°F

|            |            |
|------------|------------|
| Tack Free: | 15 minutos |
|------------|------------|

## Limpieza

Use una mezcla de MEK y Tolueno.

## Información de seguridad

- Lea la Hoja Informativa de Datos de Seguridad (MSDS su sigla en inglés).
- para mayor información en detalle sobre salud y seguridad.
- No aplique el material en lugares cerrados sin la ventilación o el intercambio de aire adecuados.
- Utilice ropas protectoras, guantes y protección ocular.
- Respirar los vapores o tener contacto con la piel puede provocar reacciones alérgicas.
- Este producto es para ser usado a nivel industrial sólo por aplicadores profesionales adecuadamente capacitados .

## Condiciones de almacenamiento

- Evite que los recubrimientos de uretano se contaminen con humedad. Guárdelos en un lugar seco a 60-90°F (16-32°C).
- El material **debe** mantenerse a más de 50°F (10°C).

ITW DEVCON FUTURA COATINGS, 1685 GALT INDUSTRIAL BLVD., ST. LOUIS, MO 63132, (314) 733-1110 FAX: (314) 733-1164

Como ITW Devcon Futura Coatings no tiene control sobre el uso que otros puedan dar a este producto, no declara ni garantiza que en su circunstancia particular los resultados que usted logre con el uso de este producto serán los mismos que los descritos en este comunicado, o que la información o recomendaciones que aquí se brindan sean completas o precisas. ITW Devcon Futura Coatings no acepta responsabilidad, por negligencia o por otra causa, por cualquier daño que resulte de su confianza en la información o en recomendaciones de este comunicado. Es suya la responsabilidad de determinar si el material es el adecuado para su propósito en particular. ITW Devcon Futura Coatings no asume culpabilidad ni responsabilidad por el producto relacionadas con la cobertura, rendimiento o daño resultantes de su uso.  
© ITW DEVCON FUTURA COATINGS 2004