

Ficha técnica

página 1 de 3

Características:

AKEPOX® CLARO SOFT-GEL 2:1 es un adhesivo de 2 componentes tipo gel, libre de disolventes, a base de una resina epoxy que contiene un endurecedor de poliamina cicloalifática.

El product se caracteriza por las siguientes propiedades:

- color neutro
- muy baja tendencia a amarillear
- muy buena trabajabilidad debido a la consistencia suave tipo gel
- contracción muy baja durante el proceso de endurecimiento y, por lo tanto, baja tension en la capa de unión
- muy buenas unions resistentes a la intemperie
- buena estabilidad de temperature: desde -20 °C hasta 60-70°C para unions expuestas al peso, aprox. 100-110 °C para uniones no expuestas al peso
- fácil coloración con AKEPOX concentrado de colores
- buena estabilidad dimensional de la capa de unión
- baja tendencia a la fatiga
- muy buena estabilidad al álcali, por lo que el adhesivo es muy adecuado para unir hormigón
- excelente para la unión de materiales impermeables al gas, ya que es un producto sin disolventes
- buena adherencia sobre piedras ligeramente húmedas
- adecuadas para pegar materiales sensibles a los disolventes (p. ej., poliestireno expandido, ABS)

Campo de aplicación:

AKEPOX® CLARO SOFT-GEL 2:1 se utiliza principalmente en la industria de la piedra para la unión resistente a la intemperie y encolado de piedra natural (mármol, granito), cerámica Techno, así como piedra artificial o materiales de construcción (terrazo, hormigón). Debido a su consistencia suave, similar al gel, el producto tiene una buena fuerza de rastreo en superficies verticales. Sin embargo, es posible lograr juntas adhesivas delgadas. Otros materiales también se pueden pegar con AKEPOX CLARO SOFT-GEL 2:1, p. ej. plásticos (PVC rígido, GRP), papel, madera, vidrio y muchos otros materiales. AKEPOX® CLARO SOFT-GEL 2:1 no es adecuado para el pegado de poliolefinas (polietileno, polipropileno), siliconas, fluoruros de hidrocarburos (teflón), PVC blando, poliuretano blando, caucho butílico y metal.

Modo de empleo:

1. Limpiar a fondo y pulir ligeramente las superficies a unir.
2. Mezclar a fondo dos partes (volumen o peso) del componente A con una parte (volumen o peso) del componente B hasta obtener un color homogéneo.
3. AKEPOX® Colouring Pastes or Colouring Concentrates se puede añadir hasta máx. 5%.
4. La mezcla permanecerá en funcionamiento durante aprox. 30 - 50 minutos (20°C).
5. Después de aprox. 6 - 8 horas (20°C) las piezas unidas pueden ser movidas, después de 12 - 16 horas (20°C) aprox. pueden ser procesadas. Estabilidad máxima después de 7 días (20°C).
6. Las herramientas se pueden limpiar con AKEMI! Nitro-Dilution.
7. El proceso de endurecimiento se acelera por calor y se retrasa por el frío.

TDS 09.23

Ficha técnica

página 2 de 3

Notas especiales:

- Solo para uso profesional.
- Adecuado para la unión de piezas de construcción de carga, sin embargo, las normas pertinentes como DIN 18516 parte 1 y parte 3 o DIN 2304 deben respetarse durante la aplicación.
- Solo si se mantiene la proporción de mezcla correcta, se pueden obtener propiedades mecánicas y químicas óptimas. Un exceso de adhesivo o endurecedor tiene el efecto de un suavizante y puede causar decoloración en la zona marginal.
- Se deben utilizar dos espátulas separadas para el adhesivo y el endurecedor.
- Ya no se utilizará un adhesivo si ya se ha espesado o se está gelatizando.
- El producto no debe utilizarse a temperaturas inferiores a 10°C porque no se endurecerá lo suficiente.
- A temperaturas constantes superiores a 50°C, el adhesivo endurecido tiende a amarillear.
- El adhesivo endurecido ya no puede retirarse por medio de disolventes. Esto solo puede lograrse mecánicamente o aplicando temperaturas más altas (> 200°C).
- El componente A tiende ligeramente a cristalizarse (efecto miel). El producto puede volver a ser viable calentándolo.
- La estabilidad de la unión depende de la piedra natural a unir: la piedra de silicato reacciona mejor que la piedra de carbonato.
- Reciclado de conformidad con las directrices de la Decisión 97/129 CE de la UE sobre la Directiva 94/62/CE relativa a los envases.

Datos técnicos:

- | | |
|---|---|
| 1. Color (A y B): | transparente |
| 2. Densidad (A y B): | aprox. 1.14 g/cm ³ |
| 3. Tiempo de trabajo:
Mezcla de 100 g de componente A
+ 50 g de componente B: | a 10°C: 70 - 100 minutos
a 20°C: 30 - 50 minutos
a 30°C: 15 - 25 minutos
a 40°C: 7 - 13 minutos |
| 4. Propiedades mecánicas:
Resistencia a la flexión DIN EN ISO 178:
Resistencia a la tracción DIN EN ISO 527:
Resistencia a la compresión: DIN EN ISO 604: | 80 - 90 N/mm ²
40 - 50 N/mm ²
65 - 75 N/mm ² |
| 5. Resistencia química:
Absorción de agua:
Solución de cloruro de sodio 10%:
Agua salada:
10% de amonio:
10% de sosa cáustica:
10% de ácido clorhídrico:
10% de ácido acético:
Ácido fórmico 10%: gasolina:
Gasoleo:
Aceite lubricante: | < 0.5 %
estable
estable
estable
estable
estable
estable condicionalmente
estable condicionalmente
estable
estable
estable |

TDS 09.23

Ficha técnica

página 3 de 3

6. Proceso de endurecimiento (dureza Shore D) de una capa de 2 mm
a 20°C: $\frac{4\text{ h}}{--}$ $\frac{5\text{ h}}{29}$ $\frac{6\text{ h}}{50}$ $\frac{7\text{ h}}{64}$ $\frac{8\text{ h}}{68}$ $\frac{24\text{ h}}{79}$ $\frac{7\text{ d}}{81}$

7. Dureza (Shore D) de una capa de 5 mm a diversas temperaturas:

$\frac{20^{\circ}\text{C}}{81}$	$\frac{30^{\circ}\text{C}}{80}$	$\frac{40^{\circ}\text{C}}{77}$	$\frac{50^{\circ}\text{C}}{73}$	$\frac{60^{\circ}\text{C}}{65}$	$\frac{70^{\circ}\text{C}}{47}$	$\frac{80^{\circ}\text{C}}{45}$	$\frac{90^{\circ}\text{C}}{44}$	$\frac{100^{\circ}\text{C}}{43}$	$\frac{110^{\circ}\text{C}}{39}$
---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	----------------------------------	----------------------------------

Almacenaje:

Si se almacena en condiciones secas y frías (5-25°C/41-77°F) en su recipiente original cerrado al menos 24 meses a partir de la producción.

Salud & Seguridad:

Lea la hoja de datos de seguridad antes de manipular o usar este producto.

Aviso importante:

La información anterior se basa en la última etapa de desarrollo y tecnología de aplicación. Debido a una multiplicidad de diferentes factores de influencia, esta información - así como otros consejos técnicos orales o escritos - debe ser considerada como pistas no vinculantes. El usuario está obligado en cada caso particular a realizar pruebas de rendimiento, incluyendo, pero no limitado a los rastros del producto, en un área discreta o la fabricación de una pieza de muestra.