

Ficha técnica

página 1 de 4

Características:

AKENOVA® CLEAR 300 es un adhesivo monocomponente equilibrante de tensiones a base de tecnología polihíbrida, el cual endurece a la humedad atmosférica.

El producto se caracteriza por las propiedades siguientes:

- para el pegado vertical y horizontal
- resistencia de adhesión muy alta
- junta adhesiva altamente elástica para la compensación de alta tensión
- no causa una decoloración en la zona marginal de los bordes de la piedra natural, ya que no contiene plastificantes ni disolventes
- unión transparente como el cristal
- buena trabajabilidad
- buena capacidad de alisado
- casi sin olor
- sin COV
- sin silicona ni isocianato
- resistente a temperaturas de -25°C hasta +80°C
- resistente a los rayos UV, a la humedad y a la intemperie
- para uso en interiores y exteriores
- se puede pintar encima

Campo de aplicación:

AKENOVA® CLEAR 300 es un adhesivo innovador y equilibrante de tensiones muy adecuado para pegaduras sin pulido de piedra natural y artificial como el granito, la cuarcita, la arenisca, el terrazo y similares con superficies minerales, metálicas o de madera (por ejemplo, el pegado de placas de piedra natural o de azulejos). Tras el endurecimiento, el producto muestra una muy buena adhesión en los sustratos de silicato (por ejemplo, granito, hormigón, vidrio). En el caso de superficies sin silicato y para uniones expuestas a la humedad, es necesaria la aplicación de una imprimación (ver tabla de imprimaciones).

Modo de empleo:

1. Las superficies de contacto deben estar limpias y libres de grasa y polvo. Limpieza con AKEMI® Producto de limpieza A para piedra natural y artificial, azulejos, cerámica, vidrio, madera sin pintar y metales; AKEMI® Producto de limpieza I para plásticos y superficies pintadas.
2. Temperatura de trabajo +5°C a +35°C.
3. En el caso de grandes superficies, los cordones del adhesivo se aplican paralelamente en el espesor requerido. El espaciado entre los cordones debe elegirse de manera que no se forme una capa continua después del rejuntado, ya que de lo contrario se retrasa mucho el endurecimiento completo.
4. Pegar las piezas en un plazo de 10 minutos; alisar las juntas con AKEMI® Producto alisador universal. Se debe asegurar de que no quede ningún agente alisador en las juntas después de alisar.
5. El tiempo de formación de la piel es de 10 a 15 minutos. Depende de la humedad del aire, del contenido de humedad de las piezas pegadas, de la temperatura ambiente y de las piezas de construcción. El endurecimiento completo depende además del grosor de la capa: de aprox. 2 mm el primer día.

FT 01.25

Ficha técnica

página 2 de 4

Precaución: Con capas gruesas, el curado puede retrasarse mucho. En el caso de juntas de pegado finas o al pegar materiales herméticos al vapor (por ejemplo, metal, cerámica, vidrio) o en el caso de pegados donde sólo hay una pequeña superficie de ataque para la humedad del aire, las superficies de pegado deben humedecerse poco antes del pegado. De lo contrario, el curado hasta el núcleo se retrasa mucho y puede durar varias semanas.

6. Los utensilios de trabajo pueden ser limpiados con AKEMI® Producto de limpieza A o I.

Consejos especiales:

- Sólo para uso profesional.
- Deben utilizarse equipos profesionales con una elevada relación de transmisión para la aplicación.
- Antes de la aplicación, asegúrese de que el producto es compatible con los materiales que se van a pegar y de que no se produce ningún cambio (por ejemplo, decoloración) ni daño. Esto incluye también los materiales que se encuentran en la zona de influencia de los productos de reacción (vapores).
- Si, tras la aplicación de AKENOVA® CLEAR 300, se utilizan otros productos (p. ej. selladores, pinturas, barnices, adhesivos, limpiadores, etc.) en la zona de influencia, deberá garantizarse también en este caso que no se produzcan cambios (decoloración) ni daños al AKENOVA® CLEAR 300.
- No hay adherencia, o sólo hay adherencia limitada si se aplica en plásticos que contienen plastificantes, o si se aplica en PE, PP, PTFE; en estos casos es necesario una prueba previa.
- Humedecer las piezas a pegar puede mejorar el endurecimiento.
- La exposición a temperaturas superiores a 80°C puede provocar la decoloración de la superficie adhesiva.
- El adhesivo endurecido sólo puede eliminarse mecánicamente; el producto todavía no endurecido, se elimina con AKEMI® Producto de limpieza A o I, dependiendo del sustrato.
- Asegurarse que no queden restos en el envase antes de arrojarlo a la basura.
- Reciclaje de acuerdo con las especificaciones de la Decisión 97/129/CE sobre la Directiva de envases 94/62/CE.

Tabla de impresiones:

El producto muestra generalmente buenas propiedades de adhesión en uniones no expuestas a la humedad. Las pruebas de adhesión se realizaron en condiciones de laboratorio y los resultados pueden diferir de las aplicaciones reales. Para lograr una mejor adhesión con ciertos materiales, se recomienda una imprimación (ver tabla de adhesión). Los usuarios deben realizar sus propias pruebas de adhesión para cada aplicación. La tabla de adhesión debe considerarse solo como una guía. Si el pegado está expuesto a la humedad, especialmente en sustratos absorbentes, entonces es obligatorio el tratamiento previo con una imprimación.

Sustrato	Recomendación AKEMI® Primer	
	Sin exposición a la humedad	Con exposición a la humedad
Piedra silicata (p. ej., granito, piedra arenisca), cerámica (p. ej. Dekton®) vidrio, azulejos, gres	sin primer	sin primer

FT 01.25

Ficha técnica

página 3 de 4

Piedra caliza	Recomendación*: AP 10	AP 10
Carrara	Recomendación*: AP 70	AP 70
Thassos	Recomendación *: AP 70	AP 70
Piedra de cuarzo compuesto	sin primer	AP 10
Piedra azul belga	Recomendación *: AP 70	AP 70
Solid Surface	Recomendación *: AP 30	AP 30
Plexiglás	Recomendación *: AP 30	AP 30
PVC rígido	Recomendación *: AP 30	AP 30
PVC suave	Recomendación *: AP 30	AP 30
PET-A	Recomendación *: AP 30	AP 30
Poliéster GRP	sin primer	AP 30
ABS	Recomendación *: AP 30	AP 30
Epoxi GRP	sin primer	AP 30
Policarbonato	sin primer	AP 30
Hierro desnudo	sin primer	AP 20
Hierro galvanizado	sin primer	AP 20
Aluminio desnudo	Recomendación *: AP 20	AP 20
Aluminio anodizado	sin primer	AP 20
Latón	Recomendación *: AP 20	AP 20
Acero inoxidable	sin primer	AP 20
Cobre	sin primer	AP 20

*Debe aplicarse una imprimación para mejorar la adherencia.

Datos técnicos:

Color:	Transparente cristal (CC2200)
Consistencia:	pastosa
Densidad (20°C):	aprox. 1.1 g/cm ³
Tiempo de formación de la piel:	10 - 15 min
Dureza final (DIN EN ISO 868: 2003):	aprox. 50 Shore A
Endurecimiento (20°C, 50% RLF):	aprox. 2 mm después 24 h
Resistencia a la tracción (DIN EN ISO 527-3 tipo 5):	4.5 – 5.0 N/mm ²
Alargamiento a la rotura	(653 - 725 psi)
(DIN EN ISO 527-3 tipo 5):	430 - 450%
Contracción:	3.5 – 4.0%
Fuerza inicial:	aprox. 80 kg/m ²

Almacenamiento:

Si se almacena en condiciones secas y frescas (5-25°C) en el envase original sin abrir, al menos 18 meses después de la producción.

FT 01.25

Ficha técnica

página 4 de 4

Consejos de Seguridad: Prestar atención a la Ficha Técnica de Seguridad antes de usar este producto.

Atención: Las indicaciones de arriba contienen el nivel actual de desarrollo y de la tecnología de aplicación de nuestra empresa. Debido a la multitud de diferentes factores de influencia, esta información – así como otras indicaciones técnicas en forma verbal o por escrito – deben sólo considerarse como datos orientativos. El usuario está obligado en cada caso particular a efectuar propias pruebas y exámenes; A esto cuenta especialmente probar el producto en un lugar poco visible o hacer una muestra.

FT 01.25