

Ficha técnica

página 1 de 3

Características:

AKEPOX® 2030 es un pegamento de dos componentes, cremoso, con aditivos, sin disolventes, a base de resina epoxi con un endurecedor poliamino modificado. El producto se caracteriza por las propiedades siguientes:

- endurecimiento relativamente rápido
- muy buena coloración con AKEPOX® Pastas de color o Concentrados de color (solamente para gris-verde)
- fácil de dosificar y mezclar con el sistema cartucho
- se encoge muy poco con el endurecimiento, resultando una tensión mínima en la capa del pegamento
- adherencias extremadamente resistentes a la intemperie
- buena resistencia a las temperaturas: de - 20°C hasta 60-70°C en caso de pegados cargados y hasta aprox. 100-110°C en caso de pegados sin carga
- la capa del pegamento no se deforma
- buena resistencia al envejecimiento
- muy buena resistencia a los álcalis, por eso es adecuado para pegados con hormigón
- excelente aptitud para pegar materiales estancos al gas por la ausencia de disolventes
- apto para el pegado de piezas cargadas de construcción
- buen aislamiento eléctrico
- buena adherencia sobre piedras ligeramente húmedas
- apto para el pegado de materiales sensibles a los disolventes (por ejemplo el poliestireno expandido, el ABS)
- el producto no tiene tendencia a cristalizar, por eso no hay problema de almacenaje y buena seguridad de uso
- clasificación según la cooperativa de construcción: **GISCODE: RE 55**

Campo de aplicación:

AKEPOX® 2030 se utiliza principalmente en la industria de procesamiento de piedra para pegar piedra natural (mármol, granito), cerámica y porcelánico, así como piedra artificial o materiales de construcción (terrazo, hormigón) entre sí o con hierro, acero o aluminio. Debido a su consistencia cremosa, el producto tiene buena estabilidad en zonas verticales. Además, se pueden pegar superficies relativamente desiguales juntas. Con AKEPOX® 2030 también se pueden pegar otros materiales, por ejemplo distintos plásticos (PVC duro, poliéster, poliestireno, ABS, PC), papel, madera, vidrio y muchos materiales más. AKEPOX® 2030 no es recomendado para pegar poliolefinas (PE, PP), siliconas, FKW (teflón), PVC blando, PU blando y butilcaucho

Modo de empleo:

A. Sistema cartucho

- sin boquilla mezcladora: utilizable como aparato dosificador
- con boquilla mezcladora: utilizable como dosificador y mezclador

1. Limpiar cuidadosamente las superficies a tratar y volverlas ligeramente rugosas.
2. Quitar el cierre del cartucho e introducir el cartucho en la pistola, accionar la palanca hasta que salga el material por los dos agujeros, enroscar mezclador.
3. Se puede colorar el producto utilizando las Pastas o los Concentrados de color AKEPOX® hasta máx. 5 %.
4. Utilizando el sistema sin mezcladores, mezclar bien los dos componentes.
5. El tiempo de manipulación de la mezcla es de aprox. 20 a 30 minutos

FT 10.19

Ficha técnica

página 2 de 3

(a 20°C). Las piezas pegadas son transportables después de 3 a 5 horas (a 20°C), cargables y fabricables después de 8 a 10 horas (a 20°C). Resistencia máxima después de 7 días (a 20°C).

6. Los utensilios de trabajo pueden ser limpiados con AKEMI® Nitro Diluyente.
7. El calor acelera y el frío retarda el endurecimiento.

B. Botes

1. Limpiar cuidadosamente las superficies a tratar y volverlas ligeramente rugosas.
2. Mezclar dos equivalentes en peso o volumen de AKEPOX® 2030 componente A con un equivalente en peso o volumen de AKEPOX® 2030 componente B hasta conseguir un tono de color homogéneo.
3. Se puede colorar el producto utilizando las Pastas o los Concentrados de color AKEPOX® hasta máx. 5 %.
4. El tiempo de manipulación de la mezcla es de aprox. 20 a 30 minutos (a 20°C). Las piezas pegadas son transportables después de 3 a 5 horas (a 20°C), cargables y fabricables después de 8 a 10 horas (a 20°C). Resistencia máxima después de 7 días (a 20°C).
5. Los utensilios de trabajo pueden ser limpiados con AKEMI® Nitro Diluyente
6. El calor acelera y el frío retarda el endurecimiento.

Consejos especiales:

- Las superficies metálicas deben ser vueltas rugosas antes del pegado para evitar una disminución de la adherencia.
- Solo respetando exactamente la proporción de mezcla se obtienen las propiedades mecánicas y químicas óptimas; un exceso del componente A o del componente B actúa como plastificante y puede causar manchas en las zonas marginales.
- Utilizar dos espátulas diferentes para recoger el componente A y el componente B.
- El pegamento ya espeso o gelatinizado no debe ser utilizado.
- El producto no debe ser utilizado bajo 10°C, porque no se obtendrá un endurecimiento suficiente.
- El pegamento, una vez endurecido, tiene la tendencia de amarillear por la acción del sol y por consiguiente no es recomendable utilizarlo para pegar piezas claras o blancas o para juntas visibles.
- El pegamento, una vez endurecido, no se puede quitar con disolventes, sólo mecánicamente o con altas temperaturas (> 200°C).
- Cuando es utilizado correctamente y una vez endurecido el producto no es nocivo para la salud.
- Utilizar solamente boquillas mezcladoras originales AKEMI® con los cartuchos.

Datos técnicos:

1. Color Componente A+B: verde-gris, rojo ladrillo, negro, marfil
2. Densidad Componente A+B: aprox. 1.52 g/cm³
3. Tiempo de manipulación:
 - a) Mezcla de 100 g Componente A + 50 g Componente B
 - a 10°C: 50 - 60 minutos
 - a 20°C: 20 - 30 minutos
 - a 30°C: 8 - 12 minutos
 - a 40°C: 5 - 7 minutos
 - b) a 20°C y distintas cantidades

FT 10.19

Ficha técnica

página 3 de 3

| | |
|------------------------------------------|-----------------|
| 20 g Componente A + 10 g Componente B: | 25 - 35 minutos |
| 50 g Componente A + 25 g Componente B: | 25 - 35 minutos |
| 100 g Componente A + 50 g Componente B: | 20 - 30 minutos |
| 300 g Componente A + 150 g Componente B: | 15 - 25 minutos |

4 a) Proceso de endurecimiento (dureza) a 20°C en una capa de 2mm:

| | | | | | | | |
|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|-------------|
| <u>2 h</u> | <u>3 h</u> | <u>4 h</u> | <u>5 h</u> | <u>6 h</u> | <u>7 h</u> | <u>8 h</u> | <u>24 h</u> |
| 34 | 38 | 70 | 73 | 76 | 78 | 80 | 82 |

4 b) Dureza de una capa de 5 mm a distintas temperaturas después de 2 h tiempo de temple:

| | | | | | | | | | |
|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|--------------|--------------|
| <u>20°C</u> | <u>30°C</u> | <u>40°C</u> | <u>50°C</u> | <u>60°C</u> | <u>70°C</u> | <u>80°C</u> | <u>90°C</u> | <u>100°C</u> | <u>110°C</u> |
| 82 | 77 | 75 | 73 | 68 | 55 | 53 | 53 | 52 | 52 |

5. Propiedades mecánicas

| | |
|--------------------------------------------|-------------------------------|
| Resistencia a la flexión según DIN 53452: | 50 - 60 N/mm ² |
| Resistencia a la tracción según DIN 53455: | 20 - 30 N/mm ² |
| Módulo E: | 5500 - 6000 N/mm ² |

6. Resistencia a sustancias químicas

| | |
|--------------------------------|----------------------|
| Absorción de agua DIN 53495 | < 0,5 % |
| Solución de cloruro sódico 10% | resistente |
| Agua de mar | resistente |
| Amoniaco 10 % | resistente |
| Sosa cáustica 10 % | resistente |
| Ácido clorhídrico 10 % | resistente |
| Ácido acético 10 % | resistencia limitada |
| Ácido fórmico 10 % | resistencia limitada |
| Gasolina | resistente |
| Fuel | resistente |
| Aceite lubricante | resistente |

Almacenaje: aprox. 2 años en su envase original bien cerrado en un lugar fresco.

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 10.19