

## Ficha técnica

página 1 de 3

**Características:**

AKEPOX® 2000 es un pegamento de dos componentes líquido, sin disolventes, a base de resina epoxi con un endurecedor poliamino modificado.

El producto se caracteriza por las propiedades siguientes:

- encoge muy poco con el endurecimiento, resultando una tensión mínima en la capa del pegamento
- uniones extremadamente resistentes a la intemperie
- muy buena coloración con AKEPOX® Pastas de color o Concentrados de color
- buena estabilidad al calor: aprox. 60-70°C para uniones con carga, aprox. 100-110°C para uniones sin carga
- buena estabilidad de forma de la capa adhesiva
- baja tendencia a la fatiga
- 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
- muy buena resina laminada para la producción de piezas en forma "sandwich"
- buena aislación eléctrica
- buena adherencia sobre piedra ligeramente húmeda
- apto para el pegado de materiales sensibles a los disolventes (por ejemplo, poliestireno expandido, el ABS)
- el producto no tiende a cristalizar, por lo tanto, no hay problemas durante el almacenamiento y la buena seguridad de procesamiento

**Campo de aplicación:**

AKEPOX® 2000 se utiliza principalmente en la industria de procesamiento de piedra para la adhesión de piedra natural (mármol, granito), así como piedra artificial o materiales de construcción (terrazo, hormigón). La consistencia de baja viscosidad permite juntas adhesivas muy finas. Los trabajos de laminación también se pueden realizar en combinación con tejido de fibras de vidrio. AKEPOX® 2000 también se puede utilizar para pegar otros materiales, por ejemplo, plásticos (PVC duro, poliéster, poliestireno, ABS, PC), papel, madera, vidrio y muchos otros materiales. Además, el producto se utiliza en la ingeniería mecánica y la construcción de carrocerías de automóviles (coches, caravanas, barcos) para la producción de piezas de PRFV, así como en la industria eléctrica para la fundición o el revestimiento de componentes eléctricos (bobinas, bobinados de motores, transformadores). Las poliolefinas (PE, PP), siliconas, HFC (Teflón), PVC blando, PU blando y caucho butílico no son aptas para ser unidas con AKEPOX® 2000.

**Modo de empleo:**

1. Limpiar a fondo las superficies a tratar y volverlas ligeramente rugosas.
2. Dos partes en peso o volumen del componente A se mezclan de forma completamente homogénea con una parte en peso o volumen del componente B.
3. Se puede teñir el producto utilizando las Pastas de color o los Concentrados de color para AKEPOX® hasta máx. 5%.
4. El tiempo de manipulación de la mezcla es de aprox. 20 - 30 minutos (20°C). Las piezas pegadas son manipulables después de aprox. 6 - 8 horas (20°C), cargables y trabajables después de 12 - 16 horas (20°C). Resistencia máxima después de 7 días (20°C).

FT 09.22

## Ficha técnica

página 2 de 3

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

**Consejos especiales:**

- Sólo para uso profesional.
- Adecuado para la unión de piezas de construcción que soportan la carga, pero durante la aplicación deben observarse las normas pertinentes como la DIN 18516 Parte 1 y Parte 3 o la DIN 2304.
- Solo respetando exactamente la proporción de mezcla y mezclando completamente los dos componentes juntos, 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 más.
- El producto no debe ser utilizado bajo 10°C, porque no se obtendrá un endurecimiento suficiente.
- El pegamento endurecido tiende a amarillarse, especialmente cuando se expone a la luz solar, y por lo tanto no es adecuado para enmasillar o pegar juntas visibles sobre sustratos claros o blancos.
- 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.
- 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.

**Datos técnicos:**

1. Color:
 

componente A	amarillo claro
componente B	amarillo miel
2. Densidad:
 

componente A	aprox. 1.15 g/cm <sup>3</sup>
componente B	aprox. 1.06 g/cm <sup>3</sup>
3. Tiempo de manipulación:
 

a) Mezcla de 100 g componente A	a 10°C:	60 - 70 minutos
+ 50 g componente B:	a 20°C:	20 - 30 minutos
	a 30°C:	10 - 15 minutos
	a 40°C:	5 - 10 minutos
b) a 20°C y distintas cantidades		
20 g componente A + 10 g componente B:		35 - 45 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. Proceso de endurecimiento (dureza) a 20°C en una capa de 2mm:
 

3 h	4 h	5 h	6 h	7 h	8 h	24 h
---	22	30	53	64	75	83

FT 09.22

## Ficha técnica

página 3 de 3

### 4. Características mecánicas:

Resistencia a la flexión DIN 53452:	100 - 110 N/mm <sup>2</sup>
Resistencia a la tracción DIN 53455:	50 - 60 N/mm <sup>2</sup>
Módulo E:	3000 - 3500 N/mm <sup>2</sup>

### 5. Resistencia a sustancias químicas:

Absorción de agua DIN 53495	< 0,5 %
Solución de cloruro sódico 10 %	resistente
Agua de mar	resistente
Amoníaco 10 %	resistente
Sosa cáustica 10 %	resistente
Acido clorhídrico 10 %	resistente
Acido acético 10 %	resistencia limitada
Acido formico 10 %	resistencia limitada
Gasolina	resistente
Fuel	resistente
Aceite lubricante	resistente

**Almacenamiento:** Si se almacena en condiciones secas y frescas (5-25°C) en el envase original sin abrir, al menos 24 meses después de la producción.

**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 09.22