

Ficha tecnica

página 1 de 4

Características:

AKEPOX® 2030 es un pegamento de dos componentes, cremoso, con aditivos y 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 de cartuchos
- encoge muy poco con el endurecimiento, resultando una tensión mínima en la capa del pegamento
- uniones 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
- 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
- buena aislación eléctrica
- buena adherencia sobre piedra ligeramente húmeda
- apto para el pegado de materiales sensibles a los disolventes (por ejemplo, el 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® 2030 se utiliza principalmente en la industria de procesamiento de piedra para pegar piedra natural (mármol, granito), cerámica y gres 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, las superficies adhesivas relativamente desiguales se pueden unir entre sí. 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. Las poliolefinas (PE, PP), siliconas, HFC (Teflón), PVC blando, PU blando y caucho butílico no son aptas para ser unidas con AKEPOX® 2030.

Modo de empleo:**A: Sistema de cartuchos**

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

1. Limpiar a fondo las superficies a pegar y volverlas ligeramente rugosas.
2. Retirar la tapa del cartucho, insertar el cartucho en la pistola, accionar la palanca hasta que el material salga por ambas aberturas, y luego fijar la boquilla mezcladora si es necesario.
3. La coloración es posible con AKEPOX® Pastas o Concentrados de color hasta un máximo del 5%.
4. Si se utiliza sin boquilla mezcladora, ambos componentes deben mezclarse bien.
5. El tiempo de manipulación de la mezcla es de aprox. 20 - 30 minutos (20°C). Las piezas pegadas son transportables después de 3 - 5

FT 09.22

Ficha tecnica

página 2 de 4

- horas (20°C), después de 8 - 10 horas (20°C) son cargables y trabajables. Resistencia máxima después de 7 días (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 a fondo las superficies a pegar y volverlas ligeramente rugosas.
2. Dos partes por peso o volumen del componente A se mezclan bien con una parte por peso o volumen del componente B hasta conseguir un tono de color homogéneo.
3. La coloración es posible con AKEPOX® Pastas o Concentrados de color hasta un máximo del 5%.
4. El tiempo de manipulación de la mezcla es de aprox. 20 - 30 minutos (20°C). Las piezas pegadas son transportables después de 3 - 5 horas (20°C), después de 8 - 10 horas (20°C) son cargables y trabajables. Resistencia máxima después de 7 días (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:

- 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.
- 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.
- 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+B: verde-gris, rojo ladrillo, negro, marfil
2. Densidad componente A+B: aprox. 1.52 g/cm³

FT 09.22

Ficha tecnica

página 3 de 4

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

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 Shore D) en una capa de 2 mm a 20°C:

<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</u>	<u>100°C</u>	<u>110°C</u>
82	77	75	73	68	55	53	<u>°C</u>	52	52
							53		

5. Propiedades mecánicas:

Resistencia a la flexión DIN EN ISO 178:	50 - 60 N/mm ²
Resistencia a la tracción DIN EN ISO 527:	20 - 30 N/mm ²
Resistencia a la compresión DIN EN ISO 604:	70 - 80 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 %	resistencia limitada
Sosa cáustica 10 %	resistencia limitada
Ácido clorhídrico 10 %	resistente
Ácido acético 10 %	resistente
Ácido fórmico 10 %	resistente
Gasolina	
Fuel	
Aceite lubricante	

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.

FT 09.22

Ficha tecnica

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 09.22