

Generalidades

Compuesto epoxi aislante de colada, sin solventes y de curado a temperatura ambiente (20 – 25°C). Contiene una carga mineral inerte, que le confieren alta resistencia al impacto, muy buenas propiedades mecánicas y dieléctricas. Una vez mezclado, su consistencia es muy fluida con excelente capacidad de nivelación y terminación. La aplicación de calor adicional acelera el proceso de curado y mejora el comportamiento térmico, químico y mecánico.

Aplicaciones

Especialmente recomendado para aislar y encapsular circuitos eléctricos expuestos a ambientes rudos y mecánicamente agresivos en la industria química, minería, industria naval y de gas & petróleo.

Aislación de arrancadores y conmutadores	Piezas aislantes y de ingeniería
Protección de circuitos eléctricos y electrónicos	Luminarias antiexplosivas
Poteado de rectificadores de baja tensión	Frenos y acoples electromagnéticos
Solenoides de baja potencia	Sellado de empalmes de baja tensión
Circuitos y mandos expuestos a la intemperie	Protección de borneras

Procesamiento

Antes de mezclar, verificar que la temperatura de ambos componentes no sea inferior a 20°C ni mayor de 35°C.

Relación de mezcla

Componente	Partes en peso (gr)	Partes en volumen (cm3)
DILACK® 30 A (resina)	100	n.r.
DILACK® 30 B (endurecedor)	30	n.r.

ATENCIÓN: No debe variarse la proporción de mezcla, resina – endurecedor, para retardar o acelerar el curado. La relación de mezcla debe respetarse con un máximo de desviación del +/- 2%.

Por contener una carga mineral, el producto puede presentar un ligero sedimento que debe ser homogeneizado, antes de agregar el endurecedor. No se recomienda la mezcla por volumen.

Deberán mezclarse ambos componentes hasta lograr una masa homogénea de color uniforme, sin grumos ni estrías, utilizando una espátula plana y un recipiente limpio y descartable. Evitar la excesiva incorporación de aire.

El sistema puede ser procesado por colada directa, hasta un volumen de 50 dm³. Debe evitarse una excesiva reacción exotérmica por mayor volumen o concentración de masa. Prestar especial atención al proceso de curado y postcurado para evitar tensiones y deformaciones indeseadas en la pieza final.

Para lograr piezas libres de aire ocluido es conveniente incluir una etapa de desgasificado en cámara de vacío, durante 10 a 15 min. a 3 – 5 mBar.

Consumo promedio

El consumo de material es de unos 140 a 145g por cada 100cm³ de volumen a rellenar.

Para 600 g de mezcla a 25° C 60– 75 min

Limpieza de las herramientas: Todas las herramientas deben ser limpiadas preferentemente antes de que endurezca el compuesto con limpiador DPM. La eliminación de restos del compuesto endurecido es difícil y muy trabajosa.

Condiciones de gelificación y endurecimiento mínimo

Temperatura °C	Tiempo mínimo
15– 20	36– 48 horas
25	16– 24 horas
40	6– 9 horas
60	90– 120 minutos

Los tiempos de endurecimiento indicados no incluyen el tiempo necesario para calentar la pieza, que son variables en función del volumen, el molde, etc. El curado final del compuesto a temperatura ambiente se completa a los 7 días, desarrollando completamente sus propiedades finales.

Propiedades después del endurecimiento

Propiedades	UM	Valores
Aspecto / color		Marron
Densidad	g/cm ³	1,40—1,45
Dureza Shore	D	84 +/- 1
Clase térmica	F	Hasta 155°C
Rigidez dieléctrica	Kv/mm	18—22
Resistividad volumétrica	Ω/cm	0,2 – 04. 10 ¹⁵
Constante dieléctrica	ε _r	5
Rango térmico de uso	°C	-20 a 80
Resistencia química	Agua (inmersión 30 días)	< 1%
	Agua salada (niebla)	Muy buena
	Hidrocarburos (inmersión)	Muy buena

Forma de presentación

Presentación	Envase	DILACK [®] 30 A	DILACK [®] 30 B
Conjunto x 0,500 Kg	Pote / Botella	0,400 Kg	0,100 Kg
Conjunto x 5,000 Kg	Balde / Botella	4,000 Kg	1,000 Kg
Conjunto x 15,000 Kg	Balde / Bidón	10,000 Kg	5,000 Kg
Conjunto x 37,500 Kg	Balde / Bidón	30,000 Kg	7,500 Kg

Almacenamiento

La resina y el endurecedor tienen una estabilidad al almacenamiento de un año como mínimo, si se guardan en sus envases originales bien cerrados, en lugar seco y fresco (18—25°C).

Seguridad y medio ambiente

Las resinas epoxi y sus endurecedores en general son irritantes, sensibilizantes de piel y mucosa, por lo cual deberá trabajarse en un ambiente ventilado y usar guantes descartables. No debe utilizarse solventes de ningún tipo para higiene personal. Únicamente lavarse con agua tibia y secarse con toallas de papel descartable para evitar contaminación. Usar protección ocular. No son considerados productos inflamables de 1a clase. En caso de requerirlo contamos con la correspondiente Hoja de Seguridad MSDS.

Los residuos del compuesto epoxi endurecido junto con los guantes descartables, implementos y envases vacíos, deben ser considerados de acuerdo con la legislación local vigente, como residuos especiales / peligrosos para el medio ambiente.

Este producto debe ser almacenado, manipulado y usado de acuerdo con los procedimientos de una buena higiene industrial y en conformidad con cualquier regulación legal. La información aquí contenida está basada en el estado actual de nuestros conocimientos e intenta describir nuestros productos desde el punto de vista de los requerimientos para su correcto procesamiento resguardando todos los aspectos de seguridad. La información brindada en esta Hoja Técnica, está dada de buena fe y está basada en el presente estado de nuestros conocimientos. Dado que las condiciones de aplicación están fuera de nuestro control, toda conclusión y recomendación está hecha sin compromiso por nuestra parte, no pudiendo asumir responsabilidad alguna sobre vicios y defectos en los trabajos efectuados con DILACK[®] 30.