

## Generalidades

Compuesto epoxi de colada sin solventes, ligeramente plastificado, color negro y de curado a temperatura ambiente (20 – 25°C). Contiene una carga mineral inerte, que le confieren buena resistencia al impacto, muy buenas propiedades mecánicas y dieléctricas. Una vez mezclado con el endurecedor 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

Desarrollado para la aplicación en la industria eléctrica como aislante y para protección de circuitos contra vandalismo, humedad y contaminación en general.

<b>Encapsulado de circuitos eléctricos / electrónica</b>	<b>Piezas aislantes y de ingeniería</b>
<b>Poteado de rectificadores de baja tensión</b>	<b>Aisladores internos de baja tensión</b>
<b>Ignición electrónica</b>	<b>Conectores de antenas</b>
<b>Solenoides y transformadores de baja potencia</b>	<b>Sellado de empalmes de baja tensión</b>
<b>Circuitos y mandos expuestos a la intemperie</b>	<b>Protección de borneras</b>

## 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 (cm <sup>3</sup> )
DILACK® 42 A (resina)	100	n.r.
DILACK® 42 B (endurecedor)	15	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 30 dm<sup>3</sup>. 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 degasificado en cámara de vacío, durante 10 a 15 min. 3 – 5 mBar.

Para 450 g de mezcla a 25° C 35—40 min

## Consumo promedio

El consumo de material es de unos 160 a 170g por cada 100cm<sup>3</sup> de volumen a rellenar.

**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—25	36—48 horas
25	18—24 horas
40	5—7 horas
80	15—20 minutos

## Propiedades después del endurecimiento

Propiedades	UM	Valores
Densidad	g/cm <sup>3</sup>	1,60—1,70
Dureza Shore	D	82 +/- 1
Clase térmica	F	Hasta 155°C
Rigidez dieléctrica	Kv/mm	18—22
Rango térmico	°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 <sup>®</sup> 42 A	DILACK <sup>®</sup> 42 B
Conjunto x 0,575 Kg	Pote / Botella	0,500 Kg	0,050 Kg
Conjunto x 5,750 Kg	Balde / Botella	5,000 Kg	0,750 Kg
Conjunto x 11,500 Kg	Balde / Bidón	10,000 Kg	1,500 Kg
Conjunto x 28,750 Kg	Balde / Bidón	20,000 Kg	8,750 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 esta 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<sup>®</sup> 42.