

Generalidades

Es un adhesivo estructural de alta tenacidad de dos componentes color gris. Su consistencia es de una pasta blanda tixotrópica de fácil mezclado y aplicación con espátula. No contiene solventes. Sus propiedad tixotrópica permite la aplicación en superficies verticales y rellenar fisuras hasta 20mm de espesor. No contiene solventes (VOC) Adhesivo dieléctrico para reparación de material aislante. Con un postcurado adicional de 4 h @ 80°C desarrolla muy buena resistencia térmica a esfuerzos mecánicos y sollicitaciones químicas hasta 100°C.

Aplicaciones

Recomendaciones de uso como adhesivo y/o compuesto de sellado.

Ensamblado de Maderas blandas, duras, nobles, multilaminados fenólicos. multilaminados de madera res	Plásticos termofijos, epoxi, poliéster, fenólicos, espumas rígidas, poliestireno expandido (TELGOPOR [®]) plásticos reforzados (PRFV).
Construcciones de aluminio, aberturas, pegado de herrajes, etc.	Adhesivo especial para ensamblado de materiales compuestos (composites) PRFV y epoxi/carbono/aramida
Metales ferrosos y no ferrosos – hierro, acero, acero inoxidable pretratado, fundición gris, aluminio, latón, etc.	Reparación y ensamblado de elementos aislantes, tableros de comando, elementos aislantes.
Sellado de roscas en conductos de agua a presión, gases, hidrocarburos y conexiones en general. Sellado de fittings en industria petrolera y química.	Goma y plásticos termoplásticos ABS; PVC y PC, pretratados. No apto para EPDM y poliolefinas (PE – PP)

Instrucciones de uso

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)
DIPOXIT [®] 15 A	100	1
DIPOXIT [®] 15 B	80	1

Los envases A (Resina) y B (Endurecedor) deben estar acondicionados a una temperatura de trabajo de 20 a 25°C a fin de poder asegurar un fácil mezclado y rápida aplicación. Los mismos deben ser abiertos poco antes de ser usados.

Deberán mezclarse ambos componentes hasta lograr una masa homogénea de color uniforme, sin estrías, utilizando una espátula plana y un recipiente limpio y descartable. El tiempo mínimo de mezcla manual, dependiendo del volumen, es de 2- 3 minutos.

Se recomienda preparar pequeñas cantidades (máx. 300 g) cuando la aplicación demanda mucho tiempo y reponer material a medida que avanza el proceso de ensamblado o reparación para aprovechar eficientemente el compuesto mezclado.

Propiedades de la mezcla (@25°C):

Propiedades	UM	Valor standard
Densidad	g/cc	1.30
Aspecto/color	Visual	Gris
Vida útil a 100g a 25°C	Min	20
Tiempo de gel	Min	25—30
Tiempo mínimo de puesta en régimen(@ 25°C)	Hs	18—24

El curado a bajas temperaturas (<18 °C) y humedad relativa ambiente (> 50%) afecta las propiedades finales del compuesto. Debe evitarse la condensación de humedad sobre la superficie recién aplicada durante el período de curado. La humedad ambiente puede dejar una superficie ligeramente pegajosa al tacto.

Las superficies a ensamblar o sellar deben estar perfectamente secas y libres de óxido, polvo, grasa pintura vieja, aserrín, etc.

En situaciones críticas de baja temperatura y alta humedad ambiente es conveniente precalentar la superficie del sustrato una pistola de aire caliente a 30 - 35°C y aplicar inmediatamente. (Evita la condensación de humedad sobre la superficie fría y permite un mejor mojado de la superficie a ensamblar).

La aplicación puede realizarse mediante el empleo de espátula.

Para obtener los mejores resultados, la junta de pegado debe tener el mínimo espesor posible. Inmediatamente después de aplicado el adhesivo se deben ensamblar y fijar las piezas. Asegure el correcto ajuste, aplicando de manera uniforme una ligera presión a lo largo de la junta.

IMPORTANTE: El adhesivo debe ser aplicado dentro del lapso indicado para obtener un resultado óptimo del pegado de las juntas. En caso de excederse debe descartarse el material sobrante.

NOTA: Para el desengrasado previo de piezas metálicas recomendamos el uso de nuestro **Desengrasante DCM** o alcohol isopropílico; dejar orear mínimo 30 minutos antes de aplicar el adhesivo. Para la limpieza posterior de herramientas y accesorios recomendamos nuestro **Limpiador DPM**.

Condiciones de endurecimiento mínimo

Puede optarse por los siguientes ciclos de curado:

Temperatura (°C)	Tiempo mínimo (horas)	Temperatura (°C)	Tiempo mínimo (minutos)
25	18—24	60	120
40	5—7	80	30

Características técnicas

Características	UM	Compuesto	
Resistencia al corte típico	Mpa	11—13	
Aluminio / aluminio ≠ 0.10mm	Mpa	14—16	
Compuesto epoxi / vidrio ≠ 3.00mm	Mpa	12—14	
Compuesto poliéster / vidrio ≠ 2,00mm	Mpa	10—12	
Elongacion a la rotura	%	2—3	
Rigidez dieléctrica	Kv/mm	24	
Rango térmico	°C	-40 a +80	
Dureza 24 h curado ambiente	Shore D	85	
Dureza máx. 7 días	Shore D	86	

Presentación	Envase	DIPOXIT [®] 15 A	DIPOXIT [®] 15 B
Conjunto x 0,900 Kg	Lata / Lata	0,500 Kg	0,400 Kg
Conjunto x 1,800 Kg	Lata / Lata	1,000 Kg	0,800 Kg
Conjunto x 7,200 Kg	Balde / Balde	4,000 Kg	3,200 Kg
Conjunto x 18,000 Kg	Balde / Balde	10,000 Kg	8,000 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 DIPOXIT[®] 15.