

## Generalidades

Compuesto adhesivo epoxi multiuso de dos componentes, líquido de alta viscosidad, ligeramente elástico y color ámbar claro, traslúcido. No contiene ftalatos ni solventes volátiles. 100% de sólidos. Práctica relación de uso y fácil mezclado. Tiene buena capacidad de mojado sobre diversos sustratos.

Aplicación con espátula y rodillo de goma acanalado. Presenta muy buenas propiedades mecánicas y resistencias químicas a temperaturas hasta 50°C y muy buena resistencia al agua dulce y salada en aplicaciones para uso náutico. Tiene propiedades dieléctricas, siendo apropiado como adhesivo aislante.

## Aplicaciones

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

Madera, MDF, multilaminados fenólicos	Plásticos termofijos, epoxi, poliéster, fenólicos, espumas rígidas, poliestireno expandido (TELGOPOR <sup>®</sup> ) plásticos reforzados (PRFV).
Metales ferrosos y no ferrosos – hierro, acero, fundición gris, aluminio, bronce, latón, aleaciones, etc.	Elementos aislantes. Circuitos impresos
Cerámica, porcelana, losa.	Similar a adhesivo tipo “EPIKOTE <sup>®</sup> “ en reparaciones náuticas- Puede ser mezclado con harina de madera y/o tiza.
Goma y plásticos termoplásticos ABS; PVC; PC. No adhiere poliolefinas PE – PP)	Adhesivo recomendado para nuestra línea de listones NECURON.

## 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 <sup>®</sup> 13 A	100	1
DIPOXIT <sup>®</sup> 13 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. 500 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	1.10
Aspecto/color	Visual	Líquido ámbar
Vida útil a 100g a 25°C	Min	45
Tiempo de gel	Min	55—65
Tiempo mínimo de puesta en régimen( @ 25°C)	Hs	20—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.

El curado final del compuesto a una temperatura ambiente media de 25°C, se completa a los siete días de aplicación, desarrollando completamente sus propiedades finales.

La aplicación adicional de calor (hasta 60°C) acelera el proceso de curado y mejora el comportamiento mecánico y térmico.

**Aplicación:** las superficies a ensamblar deben estar perfectamente seca, libres de óxidos, polvo, grasa y/o humedad, 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).

Para la aplicación se pueden emplear espátulas finamente dentadas o rodillos de goma acanalada.

**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 sistema. Para la limpieza posterior de herramientas y accesorios recomendamos nuestro **Limpiador DPM**. La eliminación del adhesivo ya endurecido es muy difícil y trabajosa.

## Condiciones de endurecimiento mínimo

Puede optarse por los siguientes ciclos de curado:

Temperatura (°C)	Tiempo mínimo (horas)	Temperatura (°C)	Tiempo mínimo (minutos)
15	>48—72	60	90
25	24	80	30
40	6—8	100	10

## Características técnicas

Características	UM	Compuesto
Resistencia al corte típico	Mpa	11—13
Elongación a rotura	%	3—4
Contracción lineal	%	0.1—0.5
Dureza 24 hs curado ambiente	Shore D	80 +/- 1
Dureza máx. 7 días	Shore D	84 +/- 1

Presentación	Envase	DIPOXIT <sup>®</sup> 13 A	DIPOXIT <sup>®</sup> 13 B
Conjunto x 0,900 Kg	Lata / Lata	0,500 Kg	0,400 Kg
Conjunto x 7,200 Kg	Lata / Lata	4,000 Kg	3,200 Kg
Conjunto x 18,000 Kg	Balde / Balde	10,000 Kg	8,000 Kg
Conjunto x 36,000 Kg	Balde / Balde	20,000 Kg	16,000 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<sup>®</sup> 13.