

Generalidades

Adhesivo epoxi multiuso de dos componentes, líquido de baja viscosidad, ligeramente plastificado y de color ámbar claro. No contiene solventes volátiles. Práctica relación de mezcla, fácil mezclado y aplicación con pincel, permitiendo líneas adhesivas ultra delgadas.

Su baja viscosidad permite el relleno y consolidación de fisuras y rajaduras muy delgadas. Por su versatilidad y buena capacidad de mojado, también puede ser empleado para impregnar materiales de refuerzo.

Posee muy buena humectación, mínima contracción y muy buena estabilidad dimensional. Excelentes propiedades mecánicas y resistencias químicas a temperaturas hasta 60°C y muy buena resistencia al agua dulce y salada en aplicaciones de uso náutico. Apropriado como adhesivo aislante.

Aplicaciones

Recomendaciones de uso como adhesivo y/o compuesto de impregnación:

Adhesivo	Laminado
Madera, MDF, multilaminados fenólicos	Fibras de vidrio; roving, tejidos, cintas y mechas en laminados industriales multiuso.
Metales ferrosos – hierro, acero, fundición gris. Metales no ferrosos - aluminio, bronce.	Revestimientos de cascos y cubiertas de madera.
Vidrio, cerámica, porcelana, losa.	Herramental para moldeo por laminación, control y montaje.
Goma y plásticos termoplásticos ABS; PVC; PC. No adhiere poliolefinas (PE; PP)	Uso universal en estructuras no portantes que requieren líneas de ensamblado ultra delgadas.
Plásticos termofijos, epoxi, poliéster, fenólicos, espumas rígidas, poliestireno expandido (TELGOPOR®) plásticos reforzados (PRFV).	Adhesivo recomendado para nuestra línea de listones NECURON.
Elementos aislantes. Circuitos impresos	

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 (cm ³)
DIPOXIT® 32 A	100	2
DIPOXIT® 32 B	50	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 grumos ni 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.. 150 g) cuando la aplicación demanda mucho tiempo para recubrir grandes superficies y reponer material a medida que avanza el proceso de ensamblado o laminación 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 ligeramente ámbar
Vida útil 100 g @ 25°C	Min	75— 90
Tiempo de gel	Min	100— 110
Tiempo mínimo de puesta en régimen (@25° C)	Hs	24

Curado sensible a bajas temperaturas (< 15 °C) y humedad relativa ambiente (> 65%) dejando una superficie ligeramente pegajosa al tacto. Debe evitarse la condensación de humedad sobre la superficie recién aplicada. El curado final del compuesto a una temperatura ambiente media de 25°C, se completa a los siete días de aplicado, desarrollando completamente sus propiedades finales.

Aplicación: las superficies a ensamblar deben estar perfectamente 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).

Para la aplicación como adhesivo o laminado se pueden emplear pinceles, espátulas o rodillos.

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**. Una vez endurecido el adhesivo es muy difícil eliminar los residuos en las herramientas de aplicación.

Características del compuesto curado

Características	UM	Compuesto
Resistencia al corte típico (acero/aluminio)	MPa	13—15
Resistencia a la tensión	MPa	2700—2300
Elongación a la rotura	%	2—3
Contracción lineal	%	0.1—0.5
Dureza 24 h curado ambiente	Shore D	70
Dureza máx. 7 días	Shore D	82

Presentación

Presentación	Envase	DIPOXIT [®] 32 A	DIPOXIT [®] 32 B
Conjunto x 0,750 Kg	Balde / Balde	0,500 Kg	0,250 Kg
Conjunto x 6,000 Kg	Balde / Balde	4,000 Kg	2,000 Kg
Conjunto x 15,000 Kg	Balde / Balde	10,000 Kg	5,000 Kg
Conjunto x 30,000 Kg	Balde / Balde	20,000 Kg	10,000 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 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 DIPOXIT[®] 32.