

Generalidades

Adhesivo estructural epoxi con carga metálica de consistencia pastosa, color gris oscuro. Tiene alta capacidad de mojado, mínima contracción y muy buena estabilidad dimensional. Práctica relación de uso y fácil mezclado. Se aplica con espátula.

Su consistencia admite ser empleado como sellador y material de relleno en fisuras, oquedades, descantillados, rebajes y entalladuras en superficies verticales de hasta 2.0 mm. Excelente opción para ensamblar piezas que no ajustan perfectamente.

Por su alto contenido metálico, una vez endurecido, puede ser mecanizado fácilmente como ser: aserrado, taladrado, fresado y pulido, resaltando un marcado brillo metálico y conservando parcialmente propiedades inherentes a un metal ferroso, como ser conductividad eléctrica y magnetismo.

Cura a temperatura ambiente (min. 15°C). Presenta muy buena resistencia térmica a esfuerzos mecánicos, especialmente al impacto y sollicitaciones químicas hasta 65°C. **No puede ni debe ser empleado como aislante eléctrico.**

Aplicaciones

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

Construcciones de aluminio, aberturas, pegado de herrajes, etc.	Relleno en piezas de fundición gris con descantillados, fisuras, macroporos, etc.
Metales ferrosos y no ferrosos – hierro, acero, acero inoxidable pretratado, fundición gris, aluminio, latón, etc.	Reproducción de piezas con aspecto y efecto metálico. Restauraciones
Sellado de roscas en conductos de agua a presión, gases, hidrocarburos y conexiones en general.	

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 [®] 40 A	100	1
DIPOXIT [®] 40 B	90	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. Evitar la excesiva incorporación de aire.

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	2.30
Aspecto/color	Visual	Gris metálico
Vida útil a 100g a 25°C	Min	60—65
Tiempo de gel	Min	70—75
Tiempo mínimo de puesta en régimen(@ 25°C)	Hs	20—24

Aplicación: 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. Asegurar 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**. 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)
18	36—48	60	180
25	24	80	90
40	6—8	100	10

El curado a bajas temperaturas (< 18 °C) y humedad relativa ambiente (> 50%) afecta las propiedades finales del compuesto.

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.

La aplicación de calor adicional acelera el proceso de curado y mejora el comportamiento térmico, químico y mecánico.

Características técnicas

Una vez curado el compuesto presenta las siguientes características: (curado a 12 hs @ 45°C)

Características	UM	Valor
Resistencia al corte típico (acero / aluminio)	MPa	18
Elongación a la rotura	%	2—3
Rigidez dieléctrica	kV/mm	-
Punto de distorsión térmico	°C	55—60
Dureza 24 h. curado ambiente	Shore D	85

Presentación

Presentación	Envase	DIPOXIT® 40 A	DIPOXIT® 40 B
Conjunto x 0,950 Kg	Lata / Lata	0,500 Kg	0,450 Kg
Conjunto x 1,900 Kg	Lata / Lata	1,000 Kg	0,900 Kg
Conjunto x 9,500 Kg	Balde / Balde	5,000 Kg	4,500 Kg
Conjunto x 28,500 Kg	Balde / Balde	15,000 Kg	13,500 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 DIPOXIT[®] 40.