

Generalidades

Es un adhesivo estructural epoxi, bicomponente de curado rápido (90 minutos).

Tiene la consistencia de un líquido viscoso de color ámbar. Se destaca por su curado en condiciones de temperatura sub cero (-7°). La aplicación de calor adicional acelera el proceso de curado y mejora el comportamiento térmico, químico y mecánico.

Fácil mezclado y aplicación con espátula. Su consistencia no permite relleno de fisuras y su aplicación sobre superficies verticales es hasta un máximo de 0,5 a 0,7 mm. de espesor.

Aplicaciones

Recomendaciones de uso como adhesivo. Especial para casos en los que se requieren uniones con fuerza cohesiva alta.

Madera, MDF, multilaminados fenólicos

Goma y plásticos termoplásticos ABS; PVC; PC. No adhiere poliolefinas (PE; PP)

Metales ferrosos – hierro, acero, fundición gris.
Metales no ferrosos - aluminio, bronce.

Plásticos termofijos, epoxi, poliéster, fenólicos, espumas rígidas, poliestireno expandido (TELGOPOR®) plásticos reforzados (PRFV).

Vidrio, cerámica, porcelana, losa.

Recomendado para el rápido ensamblado y reparación de elementos aislantes.

Pretratamiento

Para lograr uniones fuertes y duraderas es imprescindible que la superficie de las piezas esté seca y limpia, además de un correcto pretratamiento de las superficies a ensamblar. En términos generales es necesario limpiar las piezas de suciedad, grasas, aceites u otros contaminantes con productos desengrasantes como ser carbonato de dimetilo (DMC), isopropanol o desengrasantes comerciales específicos.

No deben emplearse thinner, nafta, kerosene, alcoholes o solventes domésticos o para pinturas!

Los mejores valores de resistencia se obtienen con un desengrasado inicial, seguido de un tratamiento mecánico de abrasión de la superficie con tela esmeril, granallado o con cepillo de acero y con un 2° desengrasado final.

En el folleto "Recomendaciones generales para el empleo de adhesivos", se dan precisas instrucciones para el pretratamiento de los diversos sustratos a ensamblar.

Relación de mezcla

Componente	Partes en peso (gr)	Partes en volumen (cm3)
DIPOXIT® 33 A	100	1
DIPOXIT® 33 B	100	1

ATENCIÓN: No debe variarse la proporción de mezcla resina endurecedor para retardar o acelerar el curado. La relación de mezcla debe ser respetada con un máximo de desviación de +/- 5%.

Mezcla: Pesar cada componente precisamente (+5%) en un recipiente limpio y descartable. Mezclar la resina y el endurecedor (**máx 3 minutos**), utilizando una espátula plana y, removiendo el contenido en las paredes, hasta obtener una mezcla homogénea transparente. Evitar la formación de estrías y grumos. También puede ser mezclado por volumen.

No se recomienda la utilización de un mezclador mecánico y debe evitarse el mezclado de volúmenes mayores a los 100 gr ya que la alta reactividad al sistema no permite tiempos de aplicación (Potlife), mayores a 10 min. Evitar mezclar ambos componentes a temperatura por encima de los 35° C, en virtud de acortarse significativamente la vida útil de la mezcla.

Para lograr el correcto mojado de la superficie a ensamblar, se recomienda aplicar el adhesivo a una temperatura >20° C. En situaciones críticas de superficies húmedas y frías se recomienda precalentar la superficie del sustrato con pistola de aire caliente a 30—35° C y aplicar inmediatamente el adhesivo dentro del tiempo de empleo indicado.

Procesamiento

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. Para aplicaciones a granel en uso industrial se pueden emplear dispositivos de dosificación y mezcla automáticos.

Aplicación del adhesivo

El adhesivo mezclado se aplica con una espátula metálica, de plástico o goma dura sobre las superficies pretratadas y secas. Para obtener mejores resultados, la junta de pegado no debe exceder los 0.10 a 0.20 mm de espesor. Consumo medio de adhesivo en junta normal: 110 - 120g/ m²

Inmediatamente después de aplicado el adhesivo se deben ensamblar y fijar las piezas. Asegurar el correcto ajuste y endurecimiento, aplicando de manera uniforme una ligera presión a lo largo de la junta.

IMPORTANTE: En ambientes de alto calor y humedad se puede condensar humedad sobre la superficie fría a ensamblar, por lo cual es recomendable precalentar ligeramente las piezas con una pistola de aire caliente y aplicar inmediatamente el adhesivo.

Limpieza de las herramientas:

Todas las herramientas deben ser limpiadas preferentemente con agua muy caliente y jabón antes de que endurezca el adhesivo. La eliminación de restos del adhesivo endurecido es difícil y muy trabajosa.

Condiciones de curado

Temperatura (° C)	Tiempo mínimo (horas)	Temperatura (° C)	Tiempo mínimo (minutos)
- 7	48 hs—7 días	25	90
0—5	Min 24—36 hs	40	45

El curado final del compuesto a temperatura ambiente en general se completa a los siete días de empleo, desarrollando completamente sus propiedades finales.

Características y propiedades

Propiedades	UM	Valor standard
Peso específico	Kg / dm ³	1.12— 1.15
Dureza Shore	D	75 +/- 1
Rigidez dieléctrica	kV/mm	17— 19
Rango térmico de uso	°C	-20 a +60
Resistencias químicas	Agua (inmersión 30 días)	Absorción <1 %
	Agua salada (niebla)	Muy buena
	Hidrocarburos (inmersión)	Muy buena

Presentación

Presentación	Envase	DIPOXIT [®] 33 A	DIPOXIT [®] 33 B
Conjunto x 0,250 Kg	Lata / Lata	0,125 Kg	0,125 Kg
Conjunto x 1,000 Kg	Lata / Lata	0,500 Kg	0,500 Kg
Conjunto x 2,000 Kg	Lata / Lata	1,000 Kg	1,000 Kg
Conjunto x 8,000 Kg	Lata / Lata	4,000 Kg	4,000 Kg
Conjunto x 20,000 Kg	Balde / Balde	10,000 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[®] 33.