

Generalidades

Compuesto adhesivo/sellador epoxi bicomponente, de curado rápido, con consistencia de gel tixotrópico y de color ámbar claro opalescente. No contiene ftalatos, ni solventes volátiles. De aplicación estructural en industria pesada y liviana, con amplio espectro de uso y propiedades generales. Curado posible en condiciones extremas de temperatura de hasta 5°C.

Práctica relación de mezcla, fácil mezclado y aplicación con espátula, Puede aplicarse sobre superficies verticales en espesores máximos de hasta 2,5mm. Puede emplearse como relleno y sellador de fisuras o rajaduras de hasta 3,0 mm de espesor. Excelente opción para ensamblar piezas que no ajustan perfectamente-

Adhesivo y sellador con muy buenas propiedades humectantes, mínima contracción y muy buena estabilidad dimensional. Produce juntas ligeramente elásticas con buena resistencia al impacto. Buena resistencia térmica hasta 60°C a esfuerzos mecánicos y sollicitaciones químicas. Resistente al agua dulce y salada en aplicaciones de uso náutico. Presenta también excelentes propiedades dieléctricas, siendo apropiado como adhesivo aislante.

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

Aplicaciones

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

Maderas blandas, duras, nobles, MDF, multilaminados fenólicos, carpintería de exteriores.	Plásticos termofijos, epoxi, poliéster, fenólicos, espumas rígidas, poliestireno expandido (TELGOPOR [®]) plásticos reforzados (PRFV).
Construcciones de aluminio, aberturas, pegado de herrajes, etc.	Excelente reemplazo para adhesivos epoxi tipo EPIKOTE en reparaciones náuticas. Puede ser mezclado con harina de madera y/o tiza.
Metales ferrosos y no ferrosos – hierro, acero, acero inoxidable pretratado, fundición gris, aluminio, latón, etc.	Reparación y ensamblado de elementos aislantes, porcelanas aislantes.
Sellado de roscas en conductos de agua a presión, gases y conexiones en general.	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 (cm ³)
DIPOXIT [®] 57 A	100	1
DIPOXIT [®] 57 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. No se recomienda mezclar volúmenes mayores a 1/2 litro (0,500g) en total por su alta reactividad. Evitar la excesiva incorporación de aire.

Se recomienda preparar pequeñas cantidades (máx. 100 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	1.20—1.22
Aspecto/color	Visual	Gel opalescente
Vida útil a 100g a 25°C	Min	15
Tiempo de gel	Min	30
Tiempo mínimo de puesta en régimen(@ 25°C)	Min	90

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.

Condiciones de endurecimiento mínimo

Puede optarse por los siguientes ciclos de curado:

Temperatura (°C)	Tiempo mínimo (horas)	Temperatura (°C)	Tiempo mínimo (minutos)
5	24	40	12—15
25	1	60	5—7

Curado completo a una temperaturas de 5°C y con humedad relativa ambiente (máx. 50%) sin afectar 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.

Características técnicas

Características	UM	Compuesto
Resistencia al corte típico (acero / aluminio)	Mpa	10—12
Elongación a la rotura	%	2—3
Rigidez dieléctrica	kV/mm	Min 20
Punto de distorsión térmico	°C	55—60
Dureza 24 h curado ambiente	Shore D	78 +/- 2

Presentación

Presentación	Envase	DIPOXIT [®] 57 A	DIPOXIT [®] 57 B
Conjunto x 0,190 Kg	Lata / Lata	0,100 Kg	0,090 Kg
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 7,600 Kg	Lata / Lata	4,000 Kg	3,600 Kg
Conjunto x 19,000 Kg	Balde / Balde	10,000 Kg	9,000 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 contámonos 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[®] 57.