

ARALDITE® AW 5800

Endurecedor AW 5800-1

HUNTSMAN

Enriching lives through innovation

Generalidades

ARALDITE® AW 5800 / Endurecedor HW 5800-1, es un adhesivo estructural epoxi de dos componentes en pasta, con muy alta tixotropía y de curado a temperatura ambiente. Formulado especialmente para pegar diversos materiales en sectores de la construcción civil, náutica e industria en general.

Aplicaciones

- Fijación de soportes estructurales metálicos y refuerzos sobre hormigón
- Reparaciones y pegado de estructuras de PRFV en náutica, carrocerías, etc.
- Ensamblado monolítico de elementos prefabricados. Apliques decorativos sobre concreto, mampostería.
- Restauraciones en piedras naturales, granitos, mármoles, monumentos, esculturas, fachadas, etc.
- Anclajes en concreto y hormigón. Hincado de barras, pegado de armadura externa, fijación de barandas, rejas.
- Recomendado como adhesivo y/o compuesto de sellado multiuso.
- Fácil aplicación en superficies horizontales y verticales, sin escurrimiento de material hasta 4.0mm de espesor
- Pegado de cerámicas anti abrasivas sobre metales y otros sustratos sujetos a exposición de abrasivos.

Propiedades

Propiedades	Método / Análisis	ARALDITE® AW 5008	Endurecedor HW 5008-1
Color/Aspecto	Visual	Pasta gris claro	Pasta amarillenta
Densidad a 25°C (g/cm ³)	ASTM D-792	1.45	1.35
Viscosidad a 25°C (mPa.s)	ASTM D-2393	61000 - 73000	44000 - 52000

Instrucciones de uso

Propiedades	Método / Análisis	Valores	Unidades
Relación de mezcla		100 : 100	g
Tiempo de uso a 20°C	ASTM D-2471	75 - 80	minutos
Dureza	ASTM D-2240	70—90	SHORE D
Resistencia a la tracción*	ASTM D-1002	19—23	MPa

Pretratamiento

Para obtener uniones fuertes y duraderas es imprescindible que la superficie de las piezas estén limpias y secas. Algunos materiales se requiere un pretratamiento de las superficies a pegar. Es necesario limpiar las piezas de, suciedad, óxido, grasas, aceites u otros contaminantes por medios mecánicos y desengrasantes como ser: metietilcetona (MEK), carbonato de dimetilo (DCM) o desengrasantes comerciales específicos.

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

Los mejores valores de resistencia se obtienen con un tratamiento mecánico de abrasión de la superficie con tela esmeril grano 150 - 180, arenado para el caso de trabajos sobre hormigón, o con cepillo de acero, para eliminar partes flojas. En hormigones nuevos debe eliminarse la lechada de cemento seco, empleando una solución al 10% de ácido fosfórico y lavado con agua clara. A continuación, dejar secar como mínimo 48 a 72 h antes de aplicar el adhesivo.

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

Aplicación del adhesivo

La mezcla de resina y endurecedor se aplica con una espátula sobre la superficie seca y pretratada. Con una capa adhesiva de 0,05 a 0,10 mm de espesor se logrará la mayor resistencia al cizallamiento de la junta. La unión de los sustratos debe efectuarse tan pronto como se aplique el adhesivo. Una presión de contacto uniforme de las piezas es suficiente para obtener una unión y curado. Consumo estimado 0,070 - 0,140 kg/m².

NOTA: Debe respetarse el tiempo de vida útil de la mezcla indicado. Vencido dicho lapso deberá descartarse el material no utilizado.

Resistencia a cizalla

Diferentes ciclos de curado y pretratamiento

Método de análisis: ASTM D-1002

<u>Curado</u>	<u>Pretratamiento superficial</u>	<u>MPa</u>
7 días @ temperatura ambiente	Desengrasado	12
7 días a temperatura ambiente	Lijado y desengrasado	16
1h @ 80°C	Desengrasado	24
1h @ 80°C	Lijado y desengrasado	23

Probetas de ensayo

Excepto indicación en contrario, los valores informados a continuación fueron determinados a través de ensayos con probetas de aleación de Aluminio estandarizados, de 114 x 25 x 1,6 mm. El área de pegado fue de 12,5 x 12,5 mm en cada caso.

Los valores fueron obtenidos a 25°C, determinados sobre lotes de producción típicos y utilizando métodos de ensayo standard. Estos datos son mencionados solamente como referencia técnica y no constituyen una especificación del producto.

Presentación comercial

<u>Presentación</u>	<u>ARALDITE® AW 5800</u>	<u>Endurecedor HW 5800-1</u>
Original HUNTSMAN x 52,400 kg	Pail x 25,000 kg	Pail x 27,400 kg
Conjunto x 10,000 kg	Balde x 5,000 kg	Balde x 5,000 kg
Conjunto x 2,000 kg	Pote x 1,000 kg	Pote x 1,000 kg
Pack x 0,500 kg	Pote x 0,250 kg	Pote x 0,250 kg

Almacenamiento

ARALDITE® AW 5800 y Endurecedor HW 5800-1 deben ser almacenados en sus envases originales a temperatura ambiente entre 20 y 25°C y protegidos de la radiación solar. Mantener los envase sellados para prevenir contaminación y absorción de la humedad ambiente.

El producto debe ser acondicionado a temperatura ambiente antes de su uso. Se recomienda tomar todas las precauciones al manipular productos químicos y trabajar en áreas limpias y ventiladas.

Información ecológica

Los tambores y/u otro tipo de envase vacío que contenga residuos de resina o endurecedor se manipularán con las mismas precauciones que el producto original, y su disposición final deberá cumplir los requisitos legales aplicables.

En caso de derrame químico en el suelo, deberá contenerse inmediatamente para evitar la contaminación del suelo y/o del agua. Cualquier tipo de disposición o descarte en el medioambiente debe ser evitado.

Precauciones de uso

HUNTSMAN Química Brasil mantiene actualizada las fichas de información de seguridad (MSDS) de todos sus productos. Estas fichas contienen informaciones pertinentes que son necesarias para la protección de sus empleados y clientes contra peligros conocidos de salud o de seguridad asociada a nuestros productos. Todos los usuarios deben leer y entender las informaciones conocidas, para determinar los riesgos sanitarios posibles y ejecutar las precauciones apropiadas antes de utilizar estos productos.

Primeros auxilios

Consulte la ficha de seguridad (MSDS) del producto.

**MANTENER FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS
SOLAMENTE PARA USO PROFESIONAL E INDUSTRIAL**

Términos de responsabilidad

Huntsman Advanced Materials solo garantiza que sus productos cumplan con las especificaciones acordadas con usted. Las propiedades típicas, cuando se declaran, se considerarán representativas de la producción actual y no deben tratarse como especificaciones. El fabricante de materiales es objeto de patentes concedidas y solicitudes de patente; la libertad de operar procedimientos patentados no está implícita en esta publicación. Aunque toda la información y recomendaciones de esta publicación son, con el mejor conocimiento, información y convicción de Huntsman Advanced Materials, exactas a la fecha de publicación

NADA DE LO PRESENTE SE CONSTITUYE COMO GARANTIA, EXPRESA O IMPLICITA, INCLUYENDO PERO SIN LIMITACIONES, RESPECTO AL MERCADO O IDONEIDAD PARA UN FIN PARTICULAR. EN TODOS LOS CASOS, ES RESPONSABILIDAD DEL USUARIO DETERMINAR LA APLICABILIDAD DE DICHA INFORMACION Y RECOMENDACIONES Y LA CONVENIENCIA DE CUALQUIER PRODUCTO PARA SU FIN PARTICULAR.

El comportamiento de los productos mencionados en esta publicación en los procesos de fabricación y la comodidad para cualquier entorno final determinado dependen de diversas condiciones, tales como compatibilidad química, temperatura y otras variables, que no son conocidas por Huntsman Advanced Materials. Es responsabilidad del usuario evaluar las circunstancias de fabricación y el producto final de acuerdo con los requisitos de uso final efectivo y asesorar y advertir adecuadamente a los compradores y usuarios de este hecho.

Los productos pueden ser tóxicos y pueden requerir precauciones especiales de manipulación. Debe obtener hojas de datos de seguridad de Huntsman Advanced Materials que contengan información detallada sobre toxicidad, así como procedimientos correctos de envío, manipulación y almacenamiento, y deben cumplir con todas las normas de seguridad y medio ambiente aplicables.

Los peligros, toxicidad y comportamiento de los productos pueden diferir cuando se utilizan con otros materiales y dependen de las circunstancias de fabricación u otros procesos. Dichos peligros, toxicidad y comportamiento deben ser determinados por el usuario y deben ser puestos en cuenta a los manipuladores, procesadores y usuarios finales.

Salvo que se acuerde explícitamente lo contrario, la venta de productos a los que se hace referencia en esta publicación está sujeta a los términos y condiciones generales de venta de Huntsman Advanced Materials LLC o sus filiales, incluyendo, sin limitación, Huntsman Advanced Materials (Europe) BVBA, Huntsman Advanced Materials Americas Inc. y Huntsman Advanced Materials (Hong Kong) Ltd.

Huntsman Advanced Materials es una unidad de negocios internacional de Huntsman Corporation. Huntsman Advanced Materials comercializa a través de subsidiarias Huntsman en diferentes países, incluyendo Huntsman Advanced Materials LLC en los EE.UU. y Huntsman Advanced Materials (Europa) BVBA en Europa, pero no se limita a ellos solos.

Araldite® y Aradur® son marcas comerciales registradas y/o licenciatarios de Huntsman Corporation o su filial.

© 2017 Huntsman Corporation o una subsidiaria de la misma. Todos los derechos reservados.