

Generalidades

Compuesto a base de resinas epoxi de dos componente A y B para coladas, con carga mineral. Especialmente formulado para uso especial en equipamiento de minería. Pasta fluida vertible de color verde. Encuentra principal aplicación en el respaldo de muelas en trituradoras de cono o chancadoras, en reemplazo de metal fundido. Gracias a su especial formulación el compuesto penetra en cavidades cuyo acceso es difícil, incluso para metal fundido. Su reactividad controlada, asegura una baja reacción exotérmica, mínima contracción y ausencia de distorsiones por tensiones internas en coladas de hasta 5 dm³. Una vez curado a temperatura ambiente, su consistencia es rígida con muy buena resistencia al impacto. Cura en condiciones ambientales agresivas a temperaturas de hasta 5°C y alta humedad ambiente > 60%.

Procesamiento

Relación de mezcla

Componente	Partes en peso (gr)	Partes en volumen (cm ³)
DIBETON [®] CB 18 A (resina)	100	4
DIBETON [®] CB 18 B (endurecedor)	25	1

Antes de mezclar, verificar que la temperatura de ambos componentes no sea menor a 20°C. Mezclar los componentes resina + endurecedor, hasta lograr una masa homogénea de color verde uniforme, sin grumos ni estrías, utilizando un agitador acoplado a un taladro de mano de bajas revoluciones y alto torque. Colar inmediatamente después de mezclado.

NOTA: Después de cierto período de almacenamiento los compuestos de colada pueden presentar generalmente un sedimento de sus cargas. Para evitar errores en la dosificación, es necesario homogeneizar por separado los componentes resina y endurecedor con toda su carga, evitando la formación de grumos, antes de la mezcla de ambos.

Tiempo de empleo y desmolde

Para aproximadamente 400 gr de compuesto a 20—25° C:

Vida útil a 20° C	40—45 minutos
Tiempo abierto	2 horas
Tiempo de curado	24 horas

La colada puede realizarse en diversos puntos utilizando embudos plásticos descartables, conos de cartón o material similar. Es necesario sellar previamente las juntas por las cuales pueden producirse fugas. En general las piezas por colar deben llevar la misma preparación que el proceso con respaldo con metal fundido.

La masa colada gelifica al cabo de unas 4 - 6 h dependiendo de la temperatura ambiente, permitiendo continuar con el montaje de la máquina. El aporte de temperatura externa contribuye a un curado más rápido.

Condiciones de endurecimiento mínimo

Temperatura (° C)	Tiempo mínimo (horas)
20—25	20—24

Temperaturas inferiores a los 5 °C y una humedad relativa ambiente > al 75%, pueden afectar a las propiedades finales del compuesto. Debe evitarse la condensación de humedad sobre la superficie recién aplicada durante el periodo de curado, protegiendo el material expuesto con un folio de polietileno. Pueden efectuarse coladas sucesivas asegurando una buena adhesión entre capas dentro de las 24 h de aplicada la primera capa.

Propiedades después del endurecimiento

Densidad	g/cc	1.65
Dureza	Shore D	85 - 90
Temperatura de deflexión	° C	45—55

Forma de presentación

Presentación	Envase	DIBETON [®] CB 18 A	DIBETON [®] CB 18 B
Conjunto x 6,500 Kg	Balde / Balde	5,200 Kg	1,300 Kg
Conjunto x 25,000 Kg	Balde / Balde	20,000 Kg	5,000 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).

Precauciones de higiene:

Las resinas epoxi y sus endurecedores son productos químicos, debiéndose por lo tanto observar las siguientes precauciones de higiene:

El compuesto no contiene solventes volátiles. A pesar de ello no debe ser aplicado en ambientes totalmente cerrados.

Debe asegurarse una constante renovación de aire (3 - 5 veces el volumen del recinto).

A fin de evitar irritaciones de la piel y ojos, deberán utilizarse guantes descartables y anteojos de seguridad.

Debe prohibirse terminantemente **FUMAR** durante las tareas, como así también la ingestión de bebidas y de alimentos en el área de mezcla y aplicación.

Todos los operarios de hayan estado en contacto con el producto deberán higienizarse con agua caliente y jabón neutro, secándose en lo posible con toallas descartables de papel. Debe descartarse terminantemente el uso de solvente (Aguarrás, Thinner, Acetona, etc.) para la limpieza de manos y partes del cuerpo contaminadas.

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 DIBETON[®] CB 18.