

## Generalidades

Compuesto epoxi de dos componentes sin color, totalmente cristalino. Su baja viscosidad y excelente capacidad de mojado e impregnación produce piezas coladas y revestidas con excepcional cristalinidad, de gran dureza y buena resistencia al impacto. Cura normalmente a temperatura ambiente (25° C). Para acelerar el proceso de curado se recomienda la aplicación de calor adicional (45°C @ 5-6 hs) mejorando el comportamiento térmico, químico y mecánico.

## Aplicaciones

Por su excelente cristalinidad y baja viscosidad es recomendado para aplicaciones donde se requiera transparencia en calidad óptica y pegar firmemente vidrios y cristales produciendo juntas prácticamente invisibles.

Encapsulado de circuitos electrónicos

Sellado y fijación de visores antivandálicos

Sellado de paneles solares

Terminaciones estéticas cristal

LED—Arrays—Efectos de iluminación

Pegado y sellado de vidrio óptico

Aplicaciones de fibra óptica

Reproducción de piezas cristal

## Procesamiento

Antes de mezclar, verificar que la temperatura de ambos componentes no sea inferior a 20°C ni mayor de 35°C.

Componente	Partes en peso (gr)	Partes en volumen (cm3)
DILACK® 68 A (resina)	100	n.r.
DILACK® 68 B (endurecedor)	50	n.r.

**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 +/- 2%.

En épocas frías (<15° C) es conveniente templar los componente a unos 23 - 25° C y luego mezclar con el endurecedor revolviendo minuciosamente. Aplicar inmediatamente después de mezclado.

Pesar cada componente precisamente en potes limpios. Mezclar resina y endurecedor (3 - 5 minutos), utilizando una espátula plana y un recipiente limpio y descartable, removiendo el contenido en las paredes, hasta obtener una mezcla homogénea y transparente sin grumos ni estrías.

No se recomienda la mezcla por volumen.

Para 100 g de mezcla a 25° C

60—70 min

Para 500 g de mezcla a 25° C

30—35 min

## Vida útil de mezcla (Pot Life)

### Consumo promedio

El consumo promedio es de unos 110 - 112 g por cada 100cc de volumen.

## Procesamiento

Las condiciones óptimas para procesar el compuesto son de  $t_a$  25°C y < 50% HRA. En situaciones críticas de temperatura y humedad ambiente es conveniente precalentar la superficie del sustrato con pistola de aire caliente a 30 -35° C y aplicar inmediatamente

El sistema puede ser procesado por colada directa en un volumen de hasta 300cc por operación. Debe prestarse especial atención a este procedimiento para evitar tensiones y deformaciones indeseadas en la pieza final. Un volumen mayor de colada puede desarrollar temperaturas de hasta 100°C, pudiendo afectar la funcionalidad de algunos componentes electrónicos activos.

A fin de obtener una colada exenta de defectos superficiales es conveniente trasvasar la mezcla a otro recipiente limpio y volcar luego el contenido en el molde o la superficie a recubrir. En algunas aplicaciones es conveniente incluir una etapa de desgasificado en cámara de vacío durante 10 a 15 minutos a 3 a 5 mBar.

## Limpieza de las herramientas:

Todas las herramientas deben ser limpiadas preferentemente con Limpiador DPM antes de que endurezca el compuesto. La eliminación de restos del compuesto endurecido es difícil y muy trabajosa.

## Condiciones de gelificación y endurecimiento mínimo

Temperatura °C	Tiempo mínimo
<15	No cura
15 a 25	36 a 48 horas
25	24 a 36 horas
40	5 a 7 horas
80	15—20 min

Los tiempos de endurecimiento indicados no incluyen el tiempo necesario para calentar la pieza, que son variables en función del volumen, el molde, etc.

## Propiedades después del endurecimiento

Propiedades	UM	Valores
Densidad	g/cm <sup>3</sup>	1,12—1,15
Dureza Shore	D	85
Rigidez dieléctrica	Kv/mm	18—22
Rango térmico	°C	-10 a 65
Resistencia química	Agua (inmersión 30 días)	Absorción <1%
	Agua salada (niebla)	Muy buena
	Hidrocarburos (inmersión)	Muy buena

## Forma de presentación

Presentación	Envase	DILACK <sup>®</sup> 68 A	DILACK <sup>®</sup> 68 B
Conjunto x 0,750 Kg	Botella / Botella	0,500 Kg	0,250 Kg
Conjunto x 4,500 Kg	Bidón / Bidón	3,000 Kg	1,500 Kg
Conjunto x 15,000 Kg	Bidón / Bidón	10,000 Kg	5,000 Kg
Conjunto x 30,000 Kg	Bidón / Bidón	20,000 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 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 DILACK<sup>®</sup> 68.