

Ficha técnica

página 1 de 3

Características:

AKEPOX® 2030 es una cola de dos componentes, de aspecto cremoso, con aditivos, sin disolventes, a base de resina epoxy con un endurecedor poly-amino modificado. El producto se caracteriza por las siguientes propiedades:

- endurecimiento relativamente rápido
- muy buena coloración con los colorantes AKEPOX® (sólo para gris-verde)
- fácil de dosificar y mezclar gracias al sistema de cartucho
- encoge muy poco con el endurecimiento, resultando una tensión mínima en la capa de cola
- pegado particularmente resistente a la intemperie
- buena estabilidad al calor: aprox. 60-70°C para pegados cargados, aprox. 100-110°C para pegados estándar
- la capa de cola no se deforma
- buena resistencia al envejecimiento
- muy buena resistencia a los álcalis, por eso es adecuado para pegados con hormigón
- excelente aptitud para pegar materiales estancos al gas por la ausencia de disolventes
- apto para el pegado de piezas cargadas de construcción
- buena aislación eléctrica
- buena adherencia sobre piedras húmedas
- apto para el pegado de materiales sensibles a los disolventes (por ejemplo el poliestireno expandido, el ABS)
- el producto no tiene tendencia a cristalizar, por eso no hay problema de almacenaje y buena seguridad de uso

Campo de aplicación:

AKEPOX® 2030 está concebido principalmente para el pegado, en la industria de la piedra, de piedras naturales (mármol, granito), así como piedras artificiales o materiales de construcción (terrazo, hormigón), acero y aluminio empleados unos con otros o entre sí. Debido a su consistencia cremosa tiene buena estabilidad sobre superficies verticales. Se pueden fijar también piezas relativamente irregulares entre sí o hacer fijaciones metálicas en piedras de fachadas o balustradas. Otros materiales como los materiales sintéticos (PVC duro, poliéster, poliestirol, ABS, PC), el papel, la madera, el vidrio y otros, pueden ser pegados con AKEPOX® 2030. AKEPOX® 2030 no es recomendado para pegar poliolefinas (PE, PP), siliconas, FKW (teflon), PVC blando, PU blando y butylcautcho.

Modo de empleo:**A. Sistema con cartucho**

- sin boquilla mezcladora: utilizable como aparato dosificador
- con boquilla mezcladora: utilizable como dosificador y mezclador

1. Limpiar bien las superficies a pegar y apomazarlas ligeramente.
2. Quitar el cierre del cartucho e introducir el cartucho en la pistola, maniobrar la palanca hasta que el material salga por las dos aperturas. A continuación atornillar eventualmente una boquilla mezcladora.
3. Se puede colorear el producto utilizando los colorantes AKEPOX® hasta max. 5%.
4. Utilizando el sistema sin boquillas mezcladoras, mezclar bien los dos componentes.
5. La mezcla se mantiene trabajable aprox. 20 a 30 minutos (a 20°C). Después de aprox. 3 a 5 horas (a 20°C) las piezas pegadas son manipulables, después de 8 a 10 horas (a 20°C) son cargables y fabricables. Resistencia máxima después de 7 días (a 20°C).
6. Los utensilios de trabajo pueden ser limpiados con AKEMI Nitro-Diluyente.
7. El calor acelera y el frío retarda el endurecimiento.
8. Almacenado en un lugar fresco es utilizable durante al menos 1 año.

B. Botes

1. Limpiar bien las superficies a pegar y apomazarlas ligeramente.
2. Mezclar 2 equivalentes en peso o volumen de la cola con 1 equivalente en peso o volumen de endurecedor hasta obtener un color homogéneo.
3. Se puede colorear el producto utilizando los colorantes AKEPOX® hasta max. 5%.
4. La mezcla se mantiene trabajable aprox. 20 a 30 minutos (a 20°C). Después de aprox. 3 a 5 horas (a 20°C) las piezas pegadas son manipulables, después de 8 a 10 horas (a 20°C) son cargables y fabricables. Resistencia máxima después de 7 días (a 20°C).
5. Los utensilios de trabajo pueden ser limpiados con AKEMI Nitro-Diluyente.
6. El calor acelera y el frío retarda el endurecimiento.
7. Almacenado en un lugar fresco es utilizable durante al menos 1 año.

Consejos especiales:

- Las superficies metálicas deben ser apomazadas antes del pegado para evitar una disminución de la adherencia.
- Solo respetando exactamente las cantidades de mezcla se obtienen las propiedades mecánicas y químicas óptimas; un exceso de cola o endurecedor actúa como plastificante.
- Durante la aplicación está recomendado protegerse las manos utilizando AKEMI Guante Líquido.
- Utilizar dos espátulas diferentes para recoger la cola y el endurecedor.
- Una cola ya espesa o gelatinizada no debe ser utilizada.
- El producto no debe ser utilizado bajo 10°C, porque no se obtendrá un endurecimiento suficiente.
- La cola, una vez endurecida, tiene la tendencia de amarillear por la acción del sol y por consiguiente no es recomendable utilizarla para pegar piezas claras o blancas o para juntas visibles.
- La cola endurecida no puede ser quitada con disolventes, sólo mecánicamente o con altas temperaturas (> 200°C).
- Cuando es utilizado correctamente y una vez endurecido el producto no es nocivo para la salud.
- Para cartuchos, usar sólo boquillas mezcladoras original AKEMI.

Consejos de seguridad: Ver ficha técnica de seguridad CEE.

Datos técnicos:

1. Componente A + B: Color: verde-gris, rojo ladrillo, negro, marfil claro
Densidad: aprox. 1.52 g/cm³

2. Tiempo de manipulación

a) Mezcla de 100g componente A + 50g de componente B

a 10°C: 50 a 60 minutos

a 20°C: 20 a 30 minutos

a 30°C: 8 a 12 minutos

a 40°C: 5 a 7 minutos

Ficha técnica

página 3 de 3

b) a 20°C y diferentes cantidades

20g componente A +	10g componente B:	25 a 35 minutos
50g componente A +	25g componente B:	25 a 35 minutos
100g componente A +	50g componente B:	20 a 30 minutos
300g componente A +	150g componente B:	15 a 25 minutos

3a) Proceso de endurecimiento (dureza) a 20°C en una capa de 2mm (a 20°C):

<u>2h</u>	<u>3h</u>	<u>4h</u>	<u>5h</u>	<u>6h</u>	<u>7h</u>	<u>8h</u>	<u>24h</u>
34	38	70	73	76	78	80	82

3b) Endurecimiento después de 2 horas en capa de 5mm a diferentes temperaturas:

<u>20°C</u>	<u>30°C</u>	<u>40°C</u>	<u>50°C</u>	<u>60°C</u>	<u>70°C</u>	<u>80°C</u>	<u>90°C</u>	<u>100°C</u>	<u>110°C</u>
82	77	75	73	68	55	53	53	52	52

4. Propiedades mecánicas

resistencia a la flexión DIN 53452:	50 a 60 N/mm ²
resistencia a la tracción DIN 53455:	20 a 30 N/mm ²
Módulo E:	5500 – 6000 N/mm ²

5. Resistencia a sustancias químicas

Absorción de agua DIN 53495	< 0.5%
Solución de cloruro sódico 10%	resistente
Agua de mar	resistente
Amoníaco 10%	resistente
Solución de sosa 10%	resistente
Acido clorhídrico 10%	resistente
Acido acético 10%	resistencia limitada
Acido fórmico 10%	resistencia limitada
Gasolina	resistente
Fuel	resistente
Aceite lubricante	resistente

6. Almacenaje: aprox. 1 año en su envase original bien cerrado en un lugar fresco.

Observaciones:

Estas indicaciones corresponden al estado actual de los conocimientos y de las técnicas de aplicación de nuestra firma. Como la aplicación y tratamiento del producto se encuentran fuera de nuestro campo de control, la responsabilidad del fabricante no está condicionada por el contenido de esta ficha técnica.