

## Ficha técnica

página 1 de 3

**Características:**

AKEPOX® 2040 es un pegamento de dos componentes, de aspecto pastoso, con aditivos, sin disolventes, a base de resina epoxi con un endurecedor poliamino modificado. El producto se caracteriza por las siguientes propiedades:

- encoge muy poco con el endurecimiento, resultando una tensión mínima en la capa del pegamento
- 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 del pegamento 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® 2040 está concebido principalmente para el pegado, en la industria de la piedra, de piedras naturales (mármol, granito, piedra caliza etc.), así como piedras artificiales o materiales de construcción (terrazo, hormigón) y acero empleados unos con otros o entre sí. Debido a su consistencia pastosa tiene buena adherencia sobre superficies verticales y es adecuado para el enmasillado de agujeros y fisuras así como para modelar ángulos y bordes. Se pueden fijar también piezas relativamente irregulares entre sí. Otros materiales como los materiales sintéticos (PVC duro, poliéster, poliestireno, ABS, PC), el papel, la madera, el vidrio y otros, pueden ser pegados con AKEPOX® 2040. Piezas de metal cubiertas con una capa de AKEPOX® 2040 obtienen una muy buena protección anticorrosiva. AKEPOX® 2040 no es recomendado para pegar poliolefinas (PE, PP), siliconas, FKW (teflón), PVC blando, PU blando y butilcaucho.

**Modo de empleo:**

1. Limpiar cuidadosamente las superficies a tratar y volverlas ligeramente rugosas.
2. Mezclar dos equivalentes en peso o volumen del componente A con un equivalente en peso o volumen del componente B hasta obtener un color homogéneo.
3. Se puede colorear el producto utilizando los colorantes AKEPOX® hasta máx. 5%.
4. El tiempo de manipulación de la mezcla es de aprox. 45 a 55 minutos (a 20°C). Las piezas pegadas son manipulables después de 6 a 8 horas (a 20°C), cargables y fabricables después de 12 a 16 horas (a 20°C). 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 vueltas rugosas antes del pegado para evitar una disminución de la adherencia.
- Solo respetando exactamente la proporción de mezcla se obtienen las propiedades mecánicas y químicas óptimas; un exceso del componente A o del componente B actúa como plastificante y puede causar manchas en las zonas marginales.
- Durante la aplicación está recomendado protegerse las manos utilizando AKEMI Guante Líquido.
- Utilizar dos espátulas diferentes para recoger el componente A y el componente B.
- El pegamento ya espeso o gelatinizado no debe ser utilizado.
- El producto no debe ser utilizado bajo 10°C, porque no se obtendrá un endurecimiento suficiente.
- El pegamento, una vez endurecido, tiene la tendencia de amarillear por la acción del sol y por consiguiente no es recomendable utilizarlo para pegar piezas claras o blancas o para juntas visibles.
- El pegamento, una vez endurecido, no se puede quitar 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.

**Consejos de seguridad:**

Ver ficha técnica de seguridad CEE.

**Datos técnicos:**

- |                  |           |                               |
|------------------|-----------|-------------------------------|
| 1. Componente A: | Color:    | gris-blanco                   |
|                  | Densidad: | aprox. 1.71 g/cm <sup>3</sup> |
| Componente B:    | Color:    | kaki-gris                     |
|                  | Densidad: | aprox. 1.72 g/cm <sup>3</sup> |

2. Tiempo de manipulación

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

- a 10°C: 100 a 120 minutos
- a 20°C: 45 a 55 minutos
- a 30°C: 20 a 30 minutos
- a 40°C: 10 a 20 minutos

b) a 20°C y diferentes cantidades

20g componente A +	10g componente B:	60 – 70 minutos
50g componente A +	25g componente B:	50 – 60 minutos
100g componente A +	50g componente B:	45 – 55 minutos
300g componente A +	150g componente B:	40 – 50 minutos

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

<u>3h</u>	<u>4h</u>	<u>5h</u>	<u>6h</u>	<u>7h</u>	<u>8h</u>	<u>24h</u>
--	35	38	55	66	73	80

4. Propiedades mecánicas

resistencia a la flexión DIN 53452:	40 – 50N/mm <sup>2</sup>
resistencia a la tracción DIN 53455:	20 – 30 N/mm <sup>2</sup>
Módulo E:	8500 – 9000 N/mm <sup>2</sup>

## 5. Resistente a sustancias químicas

Absorción de agua DIN 53495	< 0.5%
Solución de cloruro sódico 10%	resistente
Agua de mar	resistente
Amoníaco 10%	resistente
Sosa cáustica 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.