

Ficha técnica

página 1 de 3

Características:

AKEPOX® 2005 Resina de laminado 3+3 es un sistema líquido de dos componentes, a base epoxi, sin disolventes, con un endurecedor amino modificado. El producto se caracteriza por las propiedades siguientes:

- una resina de laminado muy buena para la fabricación de escalones en el método 3 + 3 de piedra natural o cemento respectivamente hormigón aglomerado mediante resinas de reacción
- encoge muy poco con el endurecimiento, resultando una tensión mínima en la capa del pegado
- muy buena resistencia a la intemperie
- muy buena coloración con las pasta o concentrados de color AKEPOX®
- buena estabilidad al calor: aprox. 60-70°C
- la capa del laminado no se deforma
- buena resistencia el envejecimiento
- muy buena resistencia a los álcalis, por eso es muy adecuada para pegados con hormigón
- apta para el pegado de piezas cargadas de construcción
- buena aislación eléctrica
- buena adhesión sobre piedras húmedas
- el producto no tiene tendencia a cristalizar, por eso no hay problema de almacenaje y buena seguridad de uso
- clasificación según la cooperativa de construcción: **GISCODE: RE 01**

Campo de aplicación:

AKEPOX® 2005 Resina de laminado 3+3 sirve para la conexión junto con un tejido roving de fibra de vidrio principalmente para la fabricación de escalones para escaleras flotantes (colgadas) o con almas hechas de piedra natural o cemento respectivamente hormigón aglomerado mediante resinas de reacción. Debido a su consistencia poco viscoso pueden realizarse juntas muy finas. El producto no es recomendado para pegar polyoefinas (PE, PP), siliconas, FKW (teflon), PVC blando, PU blando o butylcautcho.

Modo de empleo:

1. Las superficies a pegar deben estar limpias (sobre todo libre de polvo y de residuos después de aserrar o pulir) así como casi secas.
2. Mezclar bien dos equivalentes en peso del componente A con un equivalente en peso del componente B (p. e. 100 g y 50 g) o siete equivalentes en volumen del componente A con cuatro equivalentes en volumen del componente B (p. e. 175 ml y 100 ml), hasta que la mezcla esté libre de estrías respectivamente hasta obtener un color homogéneo.
3. Se puede colorear el producto utilizando las pastas o los concentrados de color AKEPOX® hasta máx. 5 %.
4. El tiempo de manipulación de la mezcla es aprox. 40 - 50 minutos (a 20°C).
5. Aplicar una parte de la resina mezclada sobre la primera losa con una espátula dentada.
6. Después pones el tejido roving (gramaje aprox. 900 g/m²) y apretar con un rodillo para laminación. A continuación aplicar otra vez una cantidad suficiente de la resina mezclada hasta que el tejido esté bien empapado.
7. Para eliminar las burbujas de aire que se puedan formar, presionar el rodillo para laminación sobre el tejido roving.
8. Siguientemente colocar la segunda losa encima. Proteger las partes pegadas para que no se corran hacia un lado hasta que estén endurecidas completamente.
9. Después de aprox. 24 horas (a 20°C), las losas laminadas pueden ser aserradas o trabajadas de otra manera. El grado de dureza máximo se alcanza a los 7 días (a 20°C).
10. Los utensilios de trabajo pueden ser limpiados con AKEMI® Producto de limpieza I.
11. El calor acelera y el frío retarda el endurecimiento.

Consejos especiales:

- 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 pueden causar manchas en las zonas marginales.
- Residuos causados después de pulir o serrar disminuyen considerablemente la adhesión.
- Utilizar dos recipientes diferentes para recoger el componente A y el componente B.
- El producto ya espeso o gelatinizado no debe ser utilizado más.
- El producto no debe ser utilizado bajo 10°C, porque no se obtendrá un endurecimiento suficiente.
- La resina de laminado, una vez endurecida, tiene la tendencia de amarillear, particularmente por la acción del sol.
- La resina de laminado, una vez endurecida, 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.

Datos técnicos:

1. Componente A: Color: amarillo claro
Densidad: aprox. 1.15 g/cm³
Viscosidad: 1700 – 2000 mPas
- Componente B: Color: amarillo claro
Densidad: aprox. 1.01 g/cm³
Viscosidad: 5000 – 6000 mPas

2. Tiempo de manipulación:

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

- a 10°C: 120 - 150 minutos
- a 20°C: 40 - 50 minutos
- a 30°C: 20 - 25 minutos
- a 40°C: 10 - 13 minutos

b) a 20°C y diferentes cantidades

- 20 g componente A + 10 g componente B: 90 - 100 minutos
- 50 g componente A + 25 g componente B: 50 - 60 minutos
- 100 g componente A + 50 g componente B: 40 - 50 minutos
- 300 g componente A + 150 g componente B: 30 - 40 minutos

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

<u>4 hrs.</u>	<u>5 hrs.</u>	<u>6 hrs.</u>	<u>7 hrs.</u>	<u>8 hrs.</u>	<u>9 hrs.</u>	<u>24 hrs.</u>
-	-	8	15	28	41	82

4. Propiedades mecánicas

- Resistencia a la flexión DIN 53452: 100 - 110 N/mm²
- Resistencia a la tracción DIN 53455: 50 - 60 N/mm²

