

AKEPOX 2030

Fichas de instruções técnicas

Características: AKEPOX 2030 é cremosa, livre de solventes, de dois componentes baseados numa resina epoxi contendo cola e secante de poliamida modificada, o produto distingue-se pelas seguintes qualidades:

- Secagem relativamente rápida
- Fácil de dar cor com corantes Akepox (só na cor marfim)
- Quando se usa o sistema de cartuchos é fácil de usar e misturar.
- Muiíssima baixa contração durante o processo de endurecimento e por esta razão baixa tensão na camada de colagem.
- Colagens extremamente resistentes ao tempo.
- Boa estabilidade térmica: aproximadamente 60-70°C para partes coladas expostas ao peso, aproximadamente 100-110°C para partes coladas não expostas ao peso.
- Boa estabilidade dimensional das camadas de colagem.
- Pequena tendência para a fadiga.
- Muito boa estabilidade alcalina, desta maneira tem muito boa adesão ao betão.
- Excelentemente ajustada para colagens de materiais impermeáveis ao gaz, por ser um produto livre de solventes.
- Ajustada para uma boa relação/peso em partes de construção.
- Boas propriedades de isolamento eléctrico.
- Boa adesão em pedras levemente húmidas.
- Adaptada para colagens de materiais que sejam sensíveis aos solventes (poliuretano expandido, ABS).
- O produto não está sujeito à cristalização, assim não tem problemas de armazenamento.

Campos de aplicação:

Akepox 2030 é muitas vezes aplicado na indústria das pedras para colagem de pedras naturais (mármore, granito) e moldes de pedra ou materiais de construção (betão), aço, ferro, ou alumínio. Devido à sua consistência cremosa, o produto tem uma boa estabilidade vertical. Na adição, superfícies que são relativamente desiguais podem ser coladas ou chapas e amuradas podem ser ancoradas. Outros materiais, vários tipos de plásticos (PVC rígido, poliéster, poliuretano, ABS, policarbonatos, papel, madeira e vidro) podem ser colados.

Partes metálicas cobertas com Akepox 2030 ficam muito bem protegidas contra a corrosão. Materiais tipo polietileno, polipropileno, silicone, fluoridrocarbono (teflon), PVC flexível e borracha para gaz não podem ser coladas com Akepox 2030.

Instruções de uso:

A. Sistema de cartucho

Sem bico de mistura: só aparelho de dosagem

Com bico de mistura: aparelho de dosagem e mistura ao mesmo tempo.

1 – Faces levemente rugosas devem de ser bem limpas antes da colagem.

2 – Retirar a protecção do cartucho e aplicá-lo na pistola, apertar o gatilho até a cola começar a sair, então enroscar o bico de mistura.

3 – Os corantes para cola Akepox podem ser misturados até ao máximo de 5%.

4 – Os dois componentes devem de ser bem misturados quando se trabalha sem bicos de mistura.

5 – A mistura da cola pode ser trabalhada durante aproximadamente 20-30 minutos (20°C). Depois de 3-5 horas (20°C) as partes coladas podem ser movidas, depois de 8-10 horas (20°C) podem ser trabalhadas. Máxima estabilidade depois de 7 dias a 20°C.

6 – As ferramentas podem ser limpas com nitro-diluyente Akemi.

7 – O processo de endurecimento é acelerado com o aquecimento e retardado com o frio.

8 – Se armazenado em zona fresca pode durar aproximadamente um ano.

B. Produto em latas

1 - Faces levemente rugosas devem de ser bem limpas antes da colagem.

2 – Misturar bem 2 partes (volume ou peso) da cola com 1 parte (volume ou peso) do secante até que fique uma cor homogénea.

3 – Os corantes para cola Akepox podem ser misturados até ao máximo de 5%.

4 - A mistura da cola pode ser trabalhada durante aproximadamente 20-30 minutos (20°C). Depois de 3-5 horas (20°C) as partes coladas podem ser movidas, depois de 8-10 horas (20°C) podem ser trabalhadas. Máxima estabilidade depois de 7 dias a 20°C.

5 – As ferramentas podem ser limpas com nitro-diluyente Akemi.

6 - O processo de endurecimento é acelerado com o aquecimento e retardado com o frio.

7 - Se armazenado em zona fresca pode durar aproximadamente um ano.

Notas especiais:

- As superfícies metálicas devem de ser assentes com um pequeno espaço entre colagens (2mm) para evitar a diminuição da adesão.
- Somente quando as quantidades misturadas são as correctas, se pode obter os melhores resultados químicos e mecânicos. Uma quantidade superior ao indicado, tanto de cola como de endurecedor, terá um efeito negativo.
- Para proteger as mãos deve de usar a luva cremosa Akemi.
- Deve-se usar espátulas separadas, uma para a cola e outra para o endurecedor.
- Se a mistura da cola se começar a alterar ou a geleificar, não se deve aplicar.
- A uma temperatura inferior a 10°C, não se deve de aplicar a cola, pois não endurece o suficiente.
- A cola se exposta à luz solar pode ficar ligeiramente amarela e por isso não se ajusta às fendas e juntas visíveis, ficando clara nas superfícies.
- Uma vez endurecida, a cola não pode ser removida com solventes. Só é possível remove-la com meios mecânicos ou temperaturas superiores a 200°C.
- Quando trabalhada correctamente, a cola endurecida não é prejudicial à saúde.
- Use somente os bicos de mistura Akemi.

Notas de segurança: Consultar as fichas de segurança de CE.

Dados técnicos:

1 – Componente A + B

Cores: Verde acinzentado, cor de tijolo, preto e marfim.

Densidade: Aproximadamente 1,52 g/cm³

2 – Tempo de trabalho

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

A 10°C: 50-60 minutos

A 20°C: 20-30 minutos

A 30°C: 8-12 minutos

A 40°C 5-7 minutos

b) A 20°C e diferentes quantidades

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

3 – a) Processo de endurecimento (margem-D-endurecedor) de 2mm de espessura a 20°C

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

b) Espessura de 5 mm depois de endurecer 2 horas a 110°C.

<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	78	55	53	53	52	52

4 – Propriedades mecânicas

Força de torção DIN 53452 :	50-60 N/mm ²
Força de tensão DIN 53455 :	20-30 N/mm ²
E-modulo:	5500-6000 N/mm ²

5 – Resistência química

Absorção de água DIN 53495	0,5% aproximadamente
Solução de cloreto de sódio a 10%	estável
Água salgada	estável
Amónia a 10%	estável
Lixívia a 10%	estável
Ácido hidrocloreídrico a 10%	estável
Ácido acético a 10%	condicionalmente estável
Ácido fórmico a 10%	condicionalmente estável
Petróleo	estável
Gasóleo	estável
Óleo lubrificante	estável

6 – Duração em armazém: Aproximadamente 1 ano se guardado na embalagem original em lugar fresco mas não gelado.

Notas: Estas informações foram baseadas em ensaios técnicos, devendo o utilizador realizar pequenos testes. Todos os processos e meios de aplicação estão fora do nosso controle.