

KLEBENPOX 6041

RESINA EPOXI DE REPARACIÓN

AREAS DE APLICACIÓN

Resina epoxi de dos componentes que según el endurecedor empleado, puede ser utilizada para reparación por laminación manual, como masilla de reparación usando cargas adecuadas o laminados verticales si se utiliza el endurecedor tixotrópico. Ideal para reparar piezas por laminación en fibra de vidrio, carbono, aramida, etc... y para tratar maderas, realizar refuerzos sobre metal, hormigón, etc...

CARACTERÍSTICAS GENERALES

- Rapidez de curado
- Excelente humectación
- Baja toxicidad
- Endurecedor tixotrópico, fácil de manipular, gran resistencia al descuelgue en capa fina y para elaborar masillas
- Endurecedor líquido, para aplicaciones de laminación horizontal
- Excelentes resistencias mecánicas y a temperatura una vez curado totalmente
- Flexible y tenaz
- Excelentes acabados, alto brillo, copia todos los detalles del molde
- Buenas resistencias químicas

DESCRIPCIÓN

Base	Mezcla de resinas epoxi
Endurecedor	Mezcla de poliaminas
Ratio Mezcla	100:25 en peso (base:endurecedor)

KLEBENPOX 6041

CARACTERÍSTICAS GENERALES

	BASE	ENDURECEDOR TIXOTROPICO	ENDURECEDOR LIQUIDO	MEZCLA 100:25 (p:p)
Viscosidad 23°C mPas	1800+/-100	2000 +/-50	50.000 +/-500	1000+/-100 5000+/-500
Densidad 23°C g/ml	1,15+/-0,05	1,15+/-0,05	1,15+/-0,05	1,15+/-0,05
Tiempo vida mezcla 100 gr a 23°C	-	-	-	Máximo 20 minutos
Tiempo film no pegajoso 2 mm 23°C	-	-	-	2 horas
Tiempo para ser lijado 2 mm a 23°C	-	-	-	4 horas
Tiempo de desmoldeo 23°C	-	-	-	14 horas
Tiempo curado total 23°C	-	-	-	7 días
Dureza Shore D (Totalmente curado)	-	-	-	85
Resistencia a Tracción	-	-	-	*50-60 MPa
Resistencia a Flexión	-	-	-	*100-110 MPa
Módulo a Tracción	-	-	-	*2500-2800 MPa
Módulo a Flexión	-	-	-	*2400-2600 MPa

*Necesario Post-Curado

KLEBENPOX 6041

INSTRUCCIONES DE USO

- Atemperar el producto y el molde a una temperatura entre 23 y 25 °C.
 - Mezclar pequeñas cantidades que nos permitan el mayor tiempo de vida útil de la mezcla.
 - Homogeneizar ambos componentes agitando los envases antes de su mezcla.
 - Pesar perfectamente las cantidades correspondientes de cada componente. Respetar la proporción de mezcla indicada.
 - Mezclar perfectamente la Base y el Endurecedor con sistema de mezcla mecánico de medias-bajas revoluciones con el fin de no incorporar mucho aire en la mezcla.
 - Mezclar durante al menos 1 minuto según revoluciones y cantidad a mezclar.
 - Aplicar inmediatamente después de mezclar la Base y el Endurecedor.
 - Usar brochas, rodillos de nylon o espátulas de goma a tal efecto.
 - En el caso de incorporar alguna carga, hacerlo cuando ya están mezclados la Base y el Endurecedor.
 - El proceso de curado puede acelerarse calentando el molde y el producto. Si se calienta en exceso puede aumentar la coloración del producto final.
- *Si no se dispone de horno para post-curado se recomienda el uso de lámparas infra rojas que aporten calor al sistema una vez endurecido para que adquiera las máximas propiedades posibles.**

POST-CURADO

Para obtener la **máxima resistencia a temperatura y las máximas prestaciones mecánicas** del producto es necesario un post-curado que se indica a continuación:

1. Mantener 24 horas a una temperatura ambiente mínima de 23°C
2. Subir la temperatura (gradiente 1º por minuto) y hornear durante 4 horas a 40°C
3. Subir la temperatura (gradiente 1º por minuto) y hornear durante 2 horas a 60°C
4. Subir la temperatura (gradiente 1º por minuto) y hornear durante 2 horas a 80°C

Siguiendo este proceso de post-curado la Tg final del producto será de 90°C.

MODO DE PRESENTACIÓN

Base: Envases de 4,16 kgs netos.

Endurecedor: Envases de 1,4 kgs netos.

Tiempo vida superior a 12 meses en envase cerrado

Tiempo vida superior a 12 meses en envase cerrado

KLEBENPOX 6041

PRECAUCIONES

Almacenar a temperaturas entre los 20°C y los 25°C

¡¡ATENCIÓN!! USAR EN SITIOS VENTILADOS

Tener en cuenta que incluso pequeñas cantidades de mezcla pueden generar grandes cantidades de calor debido a la exotermia de la reacción. **Nunca!!** dejar producto mezclado en botes, esto generará gran cantidad de calor y humo. Los restos de material mezclado que no se vayan a utilizar extenderlos en una superficie tal que el espesor del material no supere los 5 mm.

OBSERVACIONES

Todas los consejos, instrucciones o recomendaciones son dadas de buena fe pero KLEBENTECH advierte que todos los consejos e indicaciones presentes en el presente documento se hacen desde nuestra experiencia y conocimientos actuales, ensayos de laboratorio y en el uso práctico en circunstancias concretas y mediante juicios objetivos. Esto exime de toda responsabilidad a la empresa de las aplicaciones realizadas por el usuario final del producto.

KLEBENTECH anima y recomienda encarecidamente a los clientes que hagan paneles de prueba en las mismas condiciones que el proceso de fabricación original y realice las pruebas apropiadas para garantizar la idoneidad del uso de nuestros materiales en su aplicación industrial.

KLEBENTECH se reserva los derechos de cambiar las especificaciones y precios de los productos sin notificar previamente a los clientes.

KLEBENTECH está continuamente reescribiendo y actualizando su literatura técnica. Por favor, asegúrense que tienen la última versión solicitando la información a su agente de ventas o contactando directamente con la compañía.