

Ficha técnica

página 1 de 3

Características:

FERROLITE 230 es un pegamento de dos componentes, de aspecto cremoso, con aditivos, sin disolventes, a base de resina epoxi con un endurecedor poliamino modificado. El producto se caracteriza por las siguientes propiedades:

- endurecimiento relativamente rápido
- muy buena coloración con pastas de color o concentrados de color (solamente 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 del pegamento
- pegado particularmente resistente a la intemperie, entre otras cosas con cerámica técnica
- buena estabilidad al calor: aprox. 60-70°C para pegados cargados, aprox. 100-110°C en caso de menos carga
- 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 sus ausencia de disolventes
- apto para el pegado de piezas cargadas de construcción
- buen aislamiento eléctrico
- buena adherencia sobre piedras ligeramente húmedas
- apto para el pegado de materiales sensibles a los disolventes (por ejemplo el poliestireno, el ABS)
- el producto no tiene tendencia a cristalizar, por eso no hay problema de almacenaje y buena seguridad de uso

Campo de aplicación:

FERROLITE 230 se utiliza principalmente en la industria de la piedra y en el sector de la cerámica industrial para pegar piedras naturales y artificiales (mármol, granito), cerámica técnica (tejas, cerámica para fachadas) y materiales de construcción (terrazo, hormigón) entre sí o con hierro, acero o aluminio. En la industria del trabajo de materiales compuestos se utiliza FERROLIT E 230 también para la pegadura constructiva de plásticos reforzados con fibra de vidrio a base de plásticos termoestables (p.e. resina a base de poliéster insaturada o resina epoxi). El producto tiene debido a su consistencia cremosa una buena estabilidad en zonas verticales. Además se pueden pegar superficies relativamente desiguales juntas o se pueden llevar a cabo anclajes con losas o barandas. Con E 230 también se pueden pegar otros materiales, por ejemplo distintos plásticos (PVC duro, poliéster, poliestireno, ABS, PC), papel, madera, vidrio y muchas materias diferentes más. E 230 no es apto para pegar por ejemplo poliolefinas (PE, PP), siliconas, PFC (teflón), PVC blando, PU blando y caucho butílico.

Modo de empleo:

A. Botes

1. Limpiar las superficies a fondo y volverlas ligeramente rugosas.
2. Mezclar bien dos equivalentes de peso y volumen de E 230 componente A con un equivalente de peso o volumen de E 230 componente B, hasta obtener un color homogéneo.
3. Se puede colorear el producto utilizando pastas o concentrados de color hasta máx. 5 %.

Ficha técnica

página 2 de 3

4. El tiempo de manipulación de la mezcla es aprox. 20-30 minutos (20°C). Después de aprox. 3-5 horas (20°C) las partes tratadas pueden ser transportadas, después de 8-10 horas (20°C) son cargables o procesables. Resistencia máxima después de 7 días (20°C).
5. Los utensilios de trabajo pueden ser limpiados con Nitro-Diluyente.
6. El calor acelera y el frío retarda el endurecimiento.

B. Sistema con cartucho

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

1. Limpiar las superficies a fondo y volverlas ligeramente rugosas.
2. Quitar el cierre del cartucho e introducir el cartucho en la pistola, accionar la palanca hasta que el material salga por los dos agujeros, enroscar mezclador.
3. Se puede colorear el producto utilizando pastas o concentrados de color hasta máx. 5 %.
4. Utilizando el sistema sin mezcladores, mezclar bien los dos componentes.
5. El tiempo de manipulación de la mezcla es aprox. 20-30 minutos (20°C). Después de aprox. 3-5 horas (20°C) las partes tratadas pueden ser transportadas, después de 8-10 horas (20°C) son cargables o procesables. Resistencia máxima después de 7 días (20°C).
6. Los utensilios de trabajo pueden ser limpiados con Nitro-Diluyente.
7. El calor acelera y el frío retarda el endurecimiento.

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.
- 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.

Datos técnicos:

1. Componente A+B: Color: gris-verde
Densidad: aprox. 1.52 g/cm³
2. Tiempo de manipulación:
 - a) Mezcla de 100 g componente A + 50 g 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

Ficha técnica

página 3 de 3

b) a 20°C y diferentes cantidades

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

3 a) Proceso de endurecimiento (dureza Shore D) en una capa de 2 mm 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

3 b) Dureza en una capa de 5 mm a distintas temperaturas después de 2 h de temperación:

<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 -	60 N/mm ²
Resistencia a la tracción DIN 53455:	20 -	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
Amoniaco 10 %	resistente
Sosa cáustica 10 %	resistente
Ácido clorhídrico 10 %	resistente
Ácido acético 10 %	resistencia limitada
Ácido fórmico 10 %	resistencia limitada
Gasolina	resistente
Gasóleo de calefacción	resistente
Aceite lubricante	resistente

Consejos de seguridad: Ver ficha técnica de seguridad**Almacenaje:** aprox. 2 años en su envase original bien cerrado en un lugar fresco.**Observaciones:** Las indicaciones de arriba contienen el nivel actual de desarrollo y de la tecnología de aplicación de nuestra empresa. Debido a la multitud de diferentes factores de influencia, esta información – así como otras indicaciones técnicas en forma verbal o por escrito – deben sólo considerarse como datos orientativos. El usuario está obligado en cada caso particular a efectuar propias pruebas y exámenes; A esto cuenta especialmente probar el producto en un lugar poco visible o hacer una muestra.