

**Henkel Costa Rica Ltda.**

San Joaquín de Flores, Heredia  
100 m. Sur y 50 m. Oeste de la Lovable  
Apartado Postal 101- 3007, Heredia  
Central telefónica: (506) 277 4800  
Fax: (506) 277 4876

*Hoja 1 de 4*

## FICHA TECNICA

### I. Producto: Loctite Epoxi-Mil. Adhesivo Epóxico Profesional

<b>Naturaleza del producto:</b>	Resina: Resina epóxica Endurecedor: Poliamina fenólica modificada
<b>Campos de aplicación:</b>	Para pegados seguros de: *Acero inoxidable, Acero, Cobre, Bronce, Aluminio. *Cerámica, Porcelana, Vidrio, Metal, piedra, Madera, Poliestireno, PVC rígido, Policarbonato, Plásticos ABS ( acrylonitrile/butadiene/styrene terpolymer) y SAN (styrene/ acrylonitrile copolymer) y Plásticos reforzados con fibra de vidrio.
<b>II. Características:</b>	* Adhesivo de dos componentes * Alta fuerza adhesiva. * color gris metálico. * Rellena grietas y nivela superficies. * No recomendado para Polietileno, Teflón y PVC suave. * Viscosidad: Parte A: 150000 – 300000 cps. Parte B: 250000 – 450000 cps. 25°C, 5rpm, spin: 7
<b>Tiempo para aplicación:</b>	15 – 20 Minutos. Resistencia a la Tensión: hasta 13 N / mm <sup>2</sup> Temperatura de aplicación: debe ser mayor a 0°C Resistencia a la temperatura: desde -20 hasta + 80°C La fuerza del pegado se reduce con el aumento de la temperatura; después de enfriado, el adhesivo recupera su fuerza inicial.
<b>Resistencia del Pegado</b>	El pegado de plásticos a temperatura ambiente es resistente al agua, ácidos diluidos, álcalis, alcohol, aguarrás, aceites y grasas.  El pegado de metal, porcelana, vidrio, y cerámica es resistente al agua, petróleo, aceite y grasa.  El contacto prolongado con agua y altas temperaturas el pegado tiene resistencia limitada.



**Henkel Costa Rica Ltda.**

San Joaquín de Flores, Heredia  
100 m. Sur y 50 m. Oeste de la Lovable  
Apartado Postal 101- 3007, Heredia  
Central telefónica: (506) 277 4800  
Fax: (506) 277 4876

Hoja 2 de 4

## FICHA TECNICA

### I. Producto: Loctite Epoxi-Mil. Adhesivo Epóxico Profesional

#### Resistencia.

##### 1. General

Si se requiere gran resistencia en el pegado, las uniones son muy seguras para Esfuerzos al corte (shearing stress) y Esfuerzos de Tensión (tensile strain) Para los Esfuerzos de Pandeo (bending) y Pelado (peeling) los valores son generalmente bajos.

##### 2. Estabilidad de pegados de metal, plástico y madera.

Los siguientes resultados son para 2 tiras de ( 100x25 mm, lijadas) los cuales fueron pegados ( traslape simple) y mantenidos por 24 hr a temp. ambiente

Metal	Resistencia a la Tensión N / mm <sup>2</sup>
Fierro	10.5
Cobre	9
Aluminio	5.5
Fierro	13
Ac. inoxidable	4.5
Bronce	9.5

#### III. Instrucciones para uso:

##### Preparación de la superficie:

##### 1. Metales

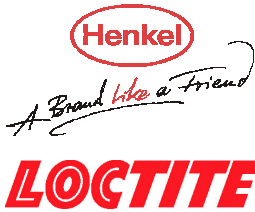
Las superficies a pegar deberán estar limpias libres de óxido, aceite y grasa.  
Remover cualquier recubrimiento de barniz.  
Limpiar las superficies con acetona ó solvente.  
Lije un poco antes de la aplicación del adhesivo.

##### Mezclado del adhesivo:

Cantidad de mezcla: 1 parte de resina : 1 parte de endurecedor  
Mezclar perfectamente los dos componentes.

##### Aplicación del adhesivo.

Tiempo para la aplicación: 15 – 25 minutos a temperatura ambiente  
El tiempo de aplicación aumenta a bajas temperaturas ó si la cantidad del adhesivo preparado es poca; por otro lado, el tiempo se reduce a altas temperaturas y gran cantidad de la mezcla adhesiva.



**Henkel Costa Rica Ltda.**

San Joaquín de Flores, Heredia  
100 m. Sur y 50 m. Oeste de la Lovable  
Apartado Postal 101- 3007, Heredia  
Central telefónica: (506) 277 4800  
Fax: (506) 277 4876

*Hoja 3 de 4*

## FICHA TECNICA

### I. Producto: Loctite Epoxi-Mil. Adhesivo Epóxico Profesional

#### **Aplicaciones y pegado:**

Aplique con una espátula de plástico.

Si ambas superficies son lisas aplique el adhesivo sobre una de las partes. Si las superficies son rugosas ó porosas, la aplicación del adhesivo deberá ser delgada sobre ambas superficies a ser pegadas.

Presione las superficies a pegar.

#### **Manejo y tiempo para uso.**

Después de 45 minutos a temp. ambiente las superficies pegadas ó reparadas pueden ser manejadas.

Después de 1Hr. a 1.5 Hrs. el pegado ha alcanzado el 90% de la fuerza final.

Después de 24 Hr el producto está totalmente curado.

#### **Observaciones importantes:**

Limpie inmediatamente las herramientas después de la aplicación con alcohol ó acetona.

#### **Limpieza del pegado:**

El adhesivo endurecido tiene alta fuerza adhesiva; para remover el pegado, caliente las superficies hasta 150°C.

#### **Medidas de precaución:**

No flamable

Evite el contacto con los ojos, membranas mucosas y piel.

Inerte cuando está curado.

#### **Almacenamiento:**

Almacenar en lugares frescos y secos.

#### **Presentación:**

1- 98 Gramos.

2- 150 Gramos

#### **Tiempo de vida en el anaquel.**

Aproximadamente 12 meses a 20°C

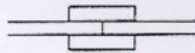
Los siguientes tipos de conexiones son recomendadas.

**Attainable stability and constructions:**

**1. General**

If high bonding requirements are necessary, joints could be claimed only for shearing stress and tensile strain. Bending- and peeling strain are generally low. Take this into account when constructions are planned.

Following connection types are recommended:



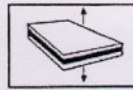
double butt-strap connection



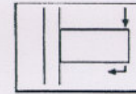
seamed joint



peeling strain



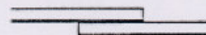
tensile strain



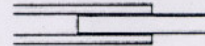
bending strain



shearing strain



simple overlapping



double overlapping

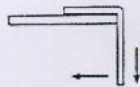


sleeve joint

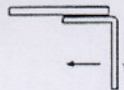


groove joint

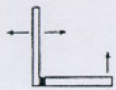
**Comparison of different connections:**



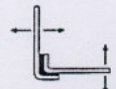
well



unfavourable



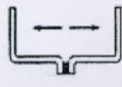
unfavourable



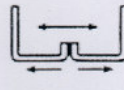
favourable



more favourable



unfavourable



unfavourable



well

\*La información contenida en esta ficha técnica es ofrecida basándose en nuestra experiencia y a extensas pruebas de laboratorio. Sin embargo, no implica ninguna garantía implícita o explícita dado que las condiciones de uso del producto están fuera de nuestro control. Por lo tanto, recomendamos al usuario hacer las pruebas pertinentes para establecer la conveniencia de uso.