

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

El SISTEMA SUPERPOOL S18 es un sistema adhesivo basado en epoxi bicomponente, rápido y flexible, capaz de curar en las condiciones más extremas, incluso bajo el agua. Una vez que se mezcla alcanza un enlace flexible de alta resistencia a casi materiales que realizan una alta estructurabilidad.

APLICACIONES TÍPICAS

Ideal para unir una amplia gama de materiales: metales, madera, materiales compuestos, lona, traje de neopreno, cerámica, hormigón y plásticos. Puede cargarse con aditivos y diluirse con acetona.

PROPIEDADES DE LOS COMPONENTES

RESINA	Típico	
	Valor	Rango
Química	Bisphenol-A epoxy	
Apariencia	Líquido viscoso blanco	
Olor	Ligero	
Densidad (g/ml) @ 25°C	1.17	
Viscosidad (cP) @ 25°C	26500	25000-40000
Flash Point (TCC) (°C)	12	

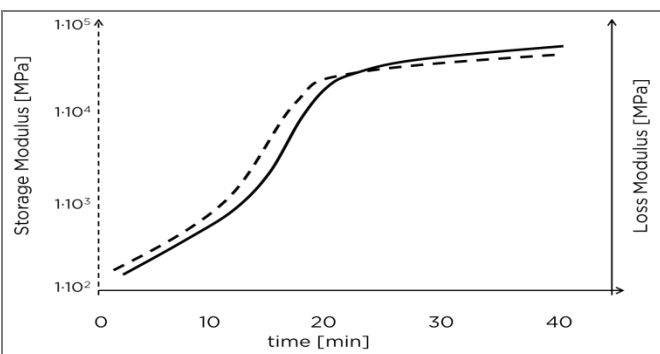
ENDURECEDOR	Típico	
	Valor	Rango
Química	Amina modificada	
Apariencia	Líquido viscoso ambar claro	
Odour	Sulfuro Intenso	
Densidad (g/ml) @ 25°C	1.2	
Viscosidad (cP) @ 25°C	24500	20000-40000
Flash Point (TCC) (°C)	>55	

MEZCLA	Típico	
	Valor	Rango
Apariencia	Líquido viscoso blanco	
Densidad (g/ml) @ 25°C	1.19	
Ratio de Mezcla(R:H) por Vol.	1:1	
por Peso	1:1	

RENDIMIENTO TÍPICO DE CURADO

Velocidad de curado

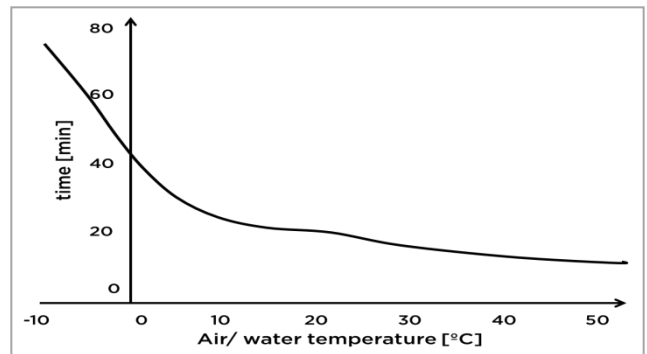
El siguiente gráfico muestra el Módulo Elástico (MPa) y el Módulo viscoso (MPa) en el tiempo, en la resistencia al corte de aluminio con un gap de línea de enlace promedio de 0.6 a 0.8 mm en un procedimiento de flujo estacionario de 0 a 50Hz en parámetros reológicos.



Propiedades de curado

(Aire/agua @ 25°C)	Valor Típico
Tiempo de trabajo, minutos	8
Tack Free, minutos	22
Curado Total, horas	24

El siguiente gráfico muestra el tiempo de curado. La información mostrada asegura usos óptimos de -10 a 50°C



PROPIEDADES DEL MATERIAL CURADO

(Aire/agua @ 25°C)	Valores Típicos	
Resistencia a tracción, MPa @ 20min	28.8	
Elongación, (%) @ 20min	23	
Dureza Shore A (ASTM 2240)	63	
Resistencia a flexión(ISO 178), MPa	4.5	
Temperatura de Transición Vítre(Tg), °C	8 to 18	

RENDIMIENTO DEL MATERIAL CURADO

Resistencia a cizalla

(materiales curados a los 7 días @ 23±2°C)

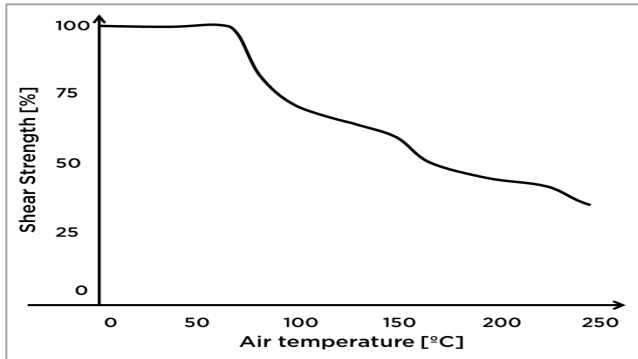
Substrato	Valor Típico	
<i>Solape Simple ISO 527-3:1996</i>	N/mm ²	psi
Dacron®	>0.5	>72.5
Mylar® con Twaron® 1650	>0.2	>29.1
Tafetta® con Twaron®1650	>0.82	>118.9
and Carbon 800		
NS 3Di® Kevlar®/Dyneema® (80/20)	>0.99	>143.6
Fibra Cuben®	1.3	188.6
Liner de PVC	0.6	87.1
Liner PVC tratado con isopropanol	1.3	188.6
<i>Solape Simple ISO 11003-2:2001</i>		
Acero Inoxidable AISI-304	8.2	1189.3
Polycarbonato	10.4	1508.4
Poliamida	1.8	261.1
Madera de Pino	4.9	710.7
Madera de Iroko	5.5	797.7
Madera de Roble	5.3	768.7
Madera de Teka	6.9	1000.8
PRFV	18.2	2639.7
PRFC	20.1	2915.3

* Valores con ">" signo determina rotura del sustrato

RESISTENCIA AMBIENTAL

Resistencia al calor

Procedimiento: ISO 11003-2:2001
 Sustrato : Acero Inoxidable AISI 304
 Espesor adhesivo: 0.25 a 0.3mm
 Procedimiento de curado: 24h @ 25°C



Resistencia a atmosfera salina

Procedimiento: ISO 9227
 Substrato: Mylar® con Twaron® 1650
 Espesor adhesivo: 0.25 a 0.3mm
 Procedimiento de curado: 24h @ 25°C

	Valores Típicos	
	N/mm ²	psi
Solape Simple ISO 527-3:1996	>0.18	>26.1
Mylar® con Twaron® 1650	>0.18	>26.1

Resistencia a exposición UV

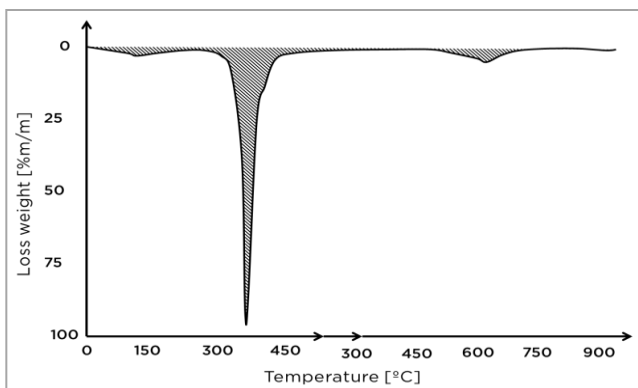
Procedimiento: ISO 4892-3
 Substrato: Mylar® con Twaron® 1650
 Espesor adhesivo: 0.25 a 0.3mm
 Procedimiento de curado: 24h @ 25°C

	Valores Típicos	
	N/mm ²	psi
Solape Simple ISO 527-3:1996	>0.19	>27.5
Mylar® con Twaron® 1650	>0.19	>27.5

* Valores con ">"signo determinan fallo del sustrato

Degradación Térmica

Procedimiento: TGA (N₂ and AIR)
 Punto de Degradación: 385.44°C



INFORMACIÓN GENERAL

Para obtener información sobre el manejo seguro de este producto, consulte la Hoja de datos de seguridad del material (MSDS).

Nota sobre Regulación

La información que figura en la Hoja de datos de seguridad del material está redactada de conformidad con el REGLAMENTO (UE) 2015/830 DE LA COMISIÓN de 28 de mayo de 2015. Consulte la Hoja de datos de seguridad del material para más detalles.

Instrucciones de uso

1. Para uniones estructurales de alta resistencia, eliminación de contaminantes en la superficie como pintura, películas de óxido, aceites, polvo, agentes de desmoldeo y todos los demás contaminantes de la superficie.

2. Use guantes para minimizar el contacto con la piel. NO use solventes para limpiarse las manos.

3. **Jeringuilla:** La jeringa asegura una proporción mixta correcta de los dos componentes. Retire la tapa de la jeringa y expulse una pequeña cantidad de adhesivo para asegurarse de que ambos lados fluyan de manera uniforme y libre. Si se desea mezclar automáticamente la resina y el endurecedor, coloque la boquilla de mezclado en el extremo del cartucho y comience a dispensar el adhesivo. **Cartucho:** Para usar, simplemente inserte el cartucho en la pistola de aplicación e inicie el émbolo en el cilindro con una ligera presión en el gatillo. Use una pistola de calafateo convencional de alta viscosidad. Retire la tapa de la jeringa y expulse una pequeña cantidad de adhesivo para asegurarse de que ambos lados fluyan de manera uniforme y libre. Si se desea mezclar automáticamente la resina y el endurecedor, coloque la boquilla de mezclado en el extremo del cartucho y comience a dispensar el adhesivo. **Contenedor industrial:** Mezcle completamente en peso o volumen en las proporciones especificadas en Propiedades de la sección Material no curado. Mezcle vigorosamente aproximadamente 15 segundos después de obtener el color uniforme.

4. Para obtener la máxima adhesión, aplique adhesivo de manera uniforme a las dos superficies a unir.

5. La aplicación a los sustratos debe hacerse dentro de 5 a 8 minutos. Las temperaturas más altas reducirán este tiempo de trabajo.

Ultima Revisión: ABR 2018

6. Evite que las piezas se muevan durante el curado. La presión de contacto es necesaria. La resistencia máxima al cizallamiento se obtiene con una línea de unión de separación de 0,2 a 0,5 mm.

7. El exceso de adhesivo no curado puede limpiarse con solventes polares tipo acetona.

Almacenamiento

El producto debe almacenarse idealmente en un lugar fresco y seco en recipientes sin abrir a una temperatura entre 8°C y 28°C (46°F a 82°F) a menos que se indique lo contrario. El almacenamiento óptimo se encuentra en la mitad inferior de este rango de temperatura. Para evitar la contaminación del producto no utilizado, no devuelva ningún material a su contenedor original. La vida útil se garantizó durante 36 meses en las condiciones descritas.

Rango de datos

Los datos contenidos en este documento pueden informarse como un valor y / o rango típico. Los valores se basan en datos de prueba reales y se verifican periódicamente.

NOTA

Los datos contenidos en este documento se proporcionan solo a título informativo y se consideran confiables. No podemos asumir la responsabilidad de los resultados obtenidos por otros sobre cuyos métodos no tenemos control. Es responsabilidad del usuario determinar la idoneidad para el uso del usuario de cualquier método de producción mencionado aquí y adoptar las precauciones que sean recomendables para la protección de la propiedad y de las personas contra cualquier peligro que pueda estar involucrado en su manejo y uso. A la luz de lo anterior,

Sailing Technologies específicamente renuncia a todas las garantías expresas o implícitas, incluidas las garantías de comerciabilidad o idoneidad para un propósito particular, que surjan de la venta o el uso de los productos de Sailing Technologies. Sailing Technologies específicamente se exime de cualquier responsabilidad por daños indirectos o incidentales de cualquier tipo, incluida la pérdida de beneficios.

La discusión en este documento de varios procesos o composiciones no debe interpretarse como una representación de que están libres de la dominación de patentes propiedad de otros o como una licencia bajo cualquier patente de Sailing Technologies que pueda cubrir tales procesos o composiciones. Recomendamos que cada usuario potencial pruebe su aplicación propuesta antes de uso repetitivo, usando esta información como guía. Este producto puede estar cubierto por una o más patentes europeas o extranjeras o solicitudes de patentes.

CONTACTO DISTRIBUIDOR AUTORIZADO

FLUIDRA

Fluidra Comercial España

C/ Pinto Velazquez, 10

08213 Polinyà (Barcelona)

Tel: +34 93 713 30 22

www.fluidra.es