

Sikadur[®] Blade Repair Kit-30

Sistema rápido bicomponente de resina epoxi para el laminado estructural en reparaciones

Datos Técnicos del Producto

| Propiedades | Resina (Comp. A) | Endurecedor (Comp.B) |
|---|-------------------------------|------------------------------|
| Base química | Epoxy | Amina |
| Color mezcla (CQP ¹ 001-1) | Transparente a Ámbar | |
| Mecanismo de curado | Poliadición | |
| Densidad (CQP 006-4) | 1.16 g/cm ³ aprox. | 1.0 g/cm ³ aprox. |
| Densidad mezclado (calculado) | 1.13 kg/l aprox. | |
| Relación de mezcla en peso | 100:26 | |
| Contenido en sólidos | 100% | 100% |
| Viscosidad ² , 25°C mezcla | 1250mPa·s aprox | 50mPa·s aprox |
| | 700mPa·s aprox | |
| Temperatura de aplicación y del proceso | 5 - 35°C (40 - 95°F) | |
| Vida Útil de la mezcla ³ | 30 min aprox. | |
| Densidad de la muestra curada ⁴ (ISO 1183) | 1.18 g/cm ³ aprox. | |
| Dureza Shore D ⁴ (ISO 868) | 85 aprox. | |
| Módulo de Flexión ⁴ (ISO 178) | 3100 MPa aprox. | |
| Resistencia a la Flexión ⁴ (ISO 178) | 120 MPa aprox. | |
| Módulo de tracción E ⁴ (ISO 527) | 2800 MPa aprox. | |
| Resistencia a tracción ⁴ (ISO 527) | 80 MPa aprox. | |
| Alargamiento a la rotura ⁴ (ISO 527) | 6% aprox. | |
| Resistencia a compresión ⁴ (ISO 604) | 100 MPa aprox. | |
| Resistencia al impacto ⁴ (ISO 179) | 50 kJ/m ² aprox. | |
| Temperatura de distorsión térmica ⁴ (ISO 75B) | 90°C aprox. | |
| Temperatura de transición del vidrio ⁴ (ISO 11357) | 94°C aprox. | |
| Vida del producto ⁵ (CQP 016-1) | 12 meses | |

¹⁾ CQP = Procedimiento de Calidad Corporativo ²⁾ Rotación, PP40, 0.5 mm, 150 min⁻¹ ³⁾ 23°C (73°F) / 50% h.r.

⁴⁾ Después de 2 h de curado a 80°C

⁵⁾ Almacenado entre 5°C y 35°C en su envase original, sin abrir

Descripción

Sikadur[®] Blade Repair Kit-30 es un sistema de resina compuesta con alta T_g para procesos de laminación en húmedo (wet lay up)

Sikadur[®] Blade Repair Kit-30 está desarrollado en acuerdo con la norma ISO 9001/14001 asegurando la calidad del sistema y con arreglo a un programa de seguridad responsable.

Ventajas Del Producto

- Aprobado por GL (Germanischer Lloyd).
- Buena impregnación y propiedades de no-drenaje.
- Alta temperatura de distorsión térmica (HDT).
- Curado rápido.
- Alta rigidez y resistencia.
- Envases ligeros (MixPax).
- Cantidades dosificadas.
- Resistente a la cristalización a bajas temperaturas.

Áreas de Aplicación

Sikadur[®] Blade Repair Kit-30 está diseñado para la reparación de estructuras laminadas dañadas en las palas del rotor. Está diseñado para laminados manuales pero también se puede utilizar para parches por infusión al vacío.

Este producto está indicado únicamente para usuarios profesionales experimentados. Deben realizarse ensayos con los sustratos y condiciones originales para asegurar la adhesión y la compatibilidad del material.

* Este producto se encuentra actualmente en fase de prueba y no ha sido finalmente lanzado. Los Datos Técnicos indicados en este documento se basan en las pruebas preliminares y la experiencia y está sujeto a cambios. El producto sólo es adecuado para usuarios experimentados y sólo después de los ensayos preliminares adecuados. Con sujeción a las disposiciones legales obligatorias, la responsabilidad de Sika se limita a la sustitución de los productos defectuosos.

Mecanismo de curado

El curado de Sikadur® Blade Repair Kit-30 tiene lugar por la reacción química de los dos componentes. Las temperaturas altas aceleran el proceso de curado y las temperaturas bajas ralentizan el proceso de curado.

Resistencia ambiental

En caso de exposición térmica o química esperada, recomendamos ensayos vinculados al proyecto. Para consejos específicos contactar con el Departamento Técnico de Sika Industria.

Método de aplicación

Preparación superficial

Es necesario preparar los sustratos antes de la laminación para asegurar una adhesión y resistencia óptimas. Basados en las condiciones de la superficie y el tipo de material, los pretratamientos físicos o químicos pueden ser requeridos después del proceso de limpieza.

Consejos sobre aplicaciones específicas se proporcionan por el Departamento Técnico de Sika Industria.

Mezcla

Abrir el envase abiertos y retirar la tira de sellado. Conservar el clip de plástico y utilizarlo para mover la resina (A) en la sección que contiene el endurecedor (B). Repetir 4 - 6 veces. Presionar el envase fuertemente durante 30 segundos para mezclar adecuadamente los dos componentes. Con cuidado, cortar la esquina del envase y vertir la resina en una vaso. La resina está lista para su uso.

Aplicar Sikadur® Blade Repair Kit-30 dentro de la vida útil. Nota: Las temperaturas bajas de aplicación influyen en la mezcla, la aplicación y las propiedades del proceso.

Consultar la correspondiente Guía de Aplicación para más información o consultar con el Departamento Técnico de Sika Industria.

Limpieza

El Sikadur® Blade Repair Kit-30 no curado debe ser retirado de las herramientas y equipos con Sika® Cleaner P. Una vez curado, el material puede ser retirado sólo mecánicamente.

Las manos y la piel expuesta deben ser lavadas inmediatamente empleando toallitas Sika® Handclean o con un limpiador de manos industrial adecuado y agua. ¡No utilizar disolventes!

Condiciones de almacenamiento

El Sikadur® Blade Repair Kit-30 se debe almacenar entre 5 ° C y 35 ° C. No exponer a la Luz Solar Directa. Si se produce la cristalización de la resina, calentar el MixPax hasta los 60°C No durante al menos 60 minutos.

Información adicional

Existen a su disposición copias de las siguientes publicaciones:

- Hoja de Seguridad e Higiene.
- Información Adicional del Producto para reparaciones en estructuras laminadas.
- Hoja de Instrucciones de Sika® MixPax.

Tipo de envases

Sikadur® Blade Repair Kit-30 (A+B)

| | |
|--------|-------|
| MixPax | 300 g |
|--------|-------|

Base De Valor

Todos los datos técnicos dados en esta Hoja Técnica de Datos se basan en ensayos de laboratorio. Las medidas de los datos actuales pueden variar debido a circunstancias fuera de nuestro control.

Información sobre salud y seguridad

Para información y consejo sobre la manipulación, almacenamiento y traspaso de productos químicos usados debe remitirse a la actual Hoja de Seguridad del producto la cual contiene datos de seguridad físicos, ecológicos y toxicológicos.

Notas legales

Esta información y, en particular, las recomendaciones relativas a la aplicación y uso final del producto, están dadas de buena fe, basadas en el conocimiento actual y la experiencia de Sika de los productos cuando son correctamente almacenados, manejados y aplicados, en situaciones normales, de acuerdo con las recomendaciones de Sika. En la práctica, las posibles diferencias en los materiales, soportes y condiciones reales en el lugar de aplicación son tales, que no se puede deducir de la información del presente documento, ni de cualquier otra recomendación escrita, ni de consejo alguno ofrecido, ninguna garantía en términos de comercialización o idoneidad para propósitos particulares, ni obligación alguna fuera de cualquier relación legal que pudiera existir. El usuario de los productos debe realizar pruebas para comprobar su idoneidad de acuerdo con el uso que se le quiere dar. Sika se reserva el derecho de cambiar las propiedades de los productos. Los derechos de propiedad de terceras partes deben ser respetados. Todos los pedidos se aceptan de acuerdo a los términos de nuestras vigentes Condiciones Generales de Venta y Suministro. Los usuarios deben de conocer y utilizar la versión última y actualizada de las Hojas de Datos de Producto local, copia de las cuales se mandarán a quién las solicite, o también se puede conseguir en la página "www.sika.es".

Información adicional disponible en:
www.sika.es
www.sika.com

Sika S.A.U.
C/ Aragoneses, 17
28108 Alcobendas. Madrid
Tel. +34 91 657 23 75
Fax +34 91 662 19 38

