

**WILCOTE GEL 90****Adhesivo epoxi especial para pegado en vertical**

---

**Descripción:**

Adhesivo epoxi de dos componentes, especialmente indicado para el ensamblado de metales, así como también cerámicas, maderas, espumados, plásticos, etc. El sistema Wilcote Gel 90 esta exento de solventes y es de aplicación sencilla produciendo juntas semi rígidas, de alta aislación eléctrica y que soportan un amplio rango de temperaturas de trabajo. Este adhesivo endurece a temperatura ambiente mayor a 15°C y sin necesidad de aplicar presión.

La aplicación de calor hasta 60 °C acelera el curado y produce juntas más fuertes.

---

**Presentación:** Dos componentes.-

**Aspecto:** Componente A: Pasta suave opaca.-  
Peso específico 1.15 gr/cm<sup>3</sup>

Componente B: Líquido viscoso.-  
Peso específico 0.95 gr/cm<sup>3</sup>

**Relación de mezcla:** 100 ( de resina ) : 100 ( de endurecedor ) EN VOLUMEN.-  
100 ( de resina ) : 80 ( de endurecedor ) EN PESO.-

---

**Tiempo de empleo:** 90 min. a 20°C

---

**Tiempos de endurecimiento mínimo:**

Temp. en °C	Tiempo mínimo de endurecimiento
20°C	24 hs.
25°C	18 hs.
40°C	10 hs.
60°C	2 hs.

---

**Aplicación:**

La fortaleza y durabilidad de una unión pegada dependen más de la preparación de la superficie que del adhesivo en sí, ya que éste necesita de un estrato adecuado para brindar su máxima resistencia. Las piezas a pegar deben presentar una superficie rugosa (lijado grueso - arenado - ataque químico) y perfectamente desengrasada con acetona industrial. La resina y el endurecedor deben mezclarse completamente a temperatura ambiente. Extender sobre la superficie con una espátula. El espesor a aplicar es de unos 0.05 a 0.10 mm, lo que implica un consumo de alrededor de 200 gr/m<sup>2</sup>.

**No es recomendable curar a temp. inferior a 18°C.**

---

**Almacenamiento:**

En envases cerrados y protegidos de la humedad y almacenados a temperatura ambiente su estabilidad es de 1 año como mínimo.-

---

**Nota:** Las resinas epoxi son productos químicos por lo tanto es conveniente tomar las siguientes precauciones: **No mezclar ni aplicar en ambientes cerrados. Usar guantes protectores.-**

**En caso de salpicaduras en los ojos lavar con abundante agua corriente por lo menos durante 15 min. y consultar a un médico. No ingerir alimentos ni bebidas en el área de aplicación. No fumar en dichas áreas. Utilizar sólo agua y jabón para el lavado de las manos y NO solventes. Los utensilios se limpian con thinner o acetona.-**

---

**WILCOTE GEL 90****Adhesivo epoxi especial para pegado en vertical****Tips para el pegado sobre madera:**

1 - Aconsejamos mantener la resina y el endurecedor en envases bien cerrados y en lugares con temperaturas mayores a 15°C, libre de humedad. Si esto no es posible, en el lugar más templado del ambiente, que nos garantizará comenzar nuestra tarea de adhesivado con el material en óptimas condiciones.

Para el **Wilcote común** es importante tanto que la resina como el endurecedor no estén turbios ya que la turbidez nos indicará la presencia de humedad, en este caso aplicar a cada envase, siempre y cuando sean metálicos y con la tapa abierta, 120 °C durante dos a tres horas o hasta que desaparezca la turbidez. Luego dejar enfriar antes de utilizarlo de lo contrario recurrir al distribuidor más próximo.

En el caso del **Wilcote Gel** será más difícil distinguir la presencia de humedad, es por eso que sugerimos mantener los envases bien cerrados, en lugares cálidos, y adquirir la cantidad más cercana a lo que uno va a consumir.

Si se trabaja en baraderos a la intemperie, una vez concluida la tarea de adhesión, tapar la obra y protegerla con un nylon o polietileno para que no sea afectada por la humedad ambiente y el rocío de la noche.

2 - Recomendamos previamente al pegado de las maderas realizar una "imprimación" que es la aplicación de la mezcla epoxi con un pincel o espátula en ambas caras de las maderas a adherir.

Dejarlas reposar (con las caras impregnadas hacia arriba) sin unirlas por un lapso de 15 a 20 min. o hasta que se manchen, indicándonos ésto que han absorbido material.

Luego de este procedimiento, preparar más Wilcote y colocarlo en ambas caras y proceder a unirlas.

La "imprimación" es indispensable y se utiliza a modo de "sellado" cuando se pegan materiales porosos ya que de otra manera el Wilcote puede ser absorbido en su totalidad dando como resultante una adhesión fallida o débil por falta de adhesivo.

Distinto es el caso de las maderas poco porosas o muy duras como el anchico, lapacho, incienso, quebracho, etc. donde al material le cuesta mucho impregnar y es aquí donde necesitamos de la imprimación para lograr un excelente anclaje.

3 - Verificar que la madera no esté húmeda ya que dicha humedad será absorbida por el epoxi luego de ser ensamblada, imposibilitando el curado y su respectivo endurecimiento.

Esto nos dará como resultado que la resina quedará gomosa o blanda en su interior creando una falla en la adhesión.

**Este error de adhesivado no es reversible.**

4 - La aplicación de presión excesiva sobre las maderas pegadas hace que el adhesivo se escurra hacia el exterior e imposibilita que quede la capa (entre 0.05 a 0.10 mm.) de Wilcote que es indispensable para obtener un buen pegado. Como no es un adhesivo de contacto y necesita de cierto espesor para tener una excelente adherencia, una buena opción para resolverlo es realizar ranuras (entre 0.05 a 0.10 mm.) no coincidentes en ambas caras a adherir logrando así una mejor superficie de adhesión e imposibilitando el escurrimiento del adhesivo.