

# TQ FIXFLEX INCOLORO

## SISTEMA ADHESIVO EPOXI BICOMPONENTE

### RÁPIDO, FLEXIBLE Y CAPAZ DE CURAR BAJO EL AGUA

Para la unión de todo tipo de materiales,  
rígidos y flexibles:

- ✓ Metales
- ✓ Madera
- ✓ Vidrio / fibra vidrio
- ✓ Fibra de carbono
- ✓ Hormigón
- ✓ Cerámica
- ✓ EPDM
- ✓ PVC
- ✓ Liner
- ✓ Plásticos
- ✓ Lona
- ✓ Neopreno



FIXFLEX



10 min



BAJO EL AGUA

HASTA  
160kg/cm<sup>2</sup>

## ADHESIVO EPOXI FLEXIBLE SUMERGIBLE



La fuerza y resistencia de un epoxi  
con una FLEXIBILIDAD NUNCA VISTA

Incluye  
2 boquillas  
mezcladoras

Formato:  
25 ml



Solicita  
tu expositor



Uniones de  
gran resistencia y durabilidad



Resiste agresiones químicas



Versátil y fácil de usar



Listo al uso,  
no necesita pistola aplicadora



Aplicable sumergido



Aplicable en **temperaturas extremas**  
(incluso cámaras frigoríficas)



NORMAL: **Curado rápido (20 min)**  
INCOLORO: **Curado muy rápido (10 min)**



Una vez curado se puede  
**lijar, cortar o pintar**

FICHA TÉCNICA	TQ FIXFLEX INCOLORO	
	Resina	Endurecedor
Tipo de químico	Bisphenol-A epoxy	Poliamina modificada
Apariencia (Líquido viscoso)	Blanquecino / Transparente	Amarillento / Transparente
Olor	Suave	Azufre Fuerte
Densidad (g/ml) @ 25°C	1.17	1.2
Viscosidad (cP) @ 25°C	26500 25000-40000	24500 20000-40000
Punto de Inflamabilidad (TCC) (°C)	12	>55
		Producto mezclado
Apariencia		Líquido viscoso transparente
Densidad (g/ml) @ 25°C		1.19
Proporción de mezcla en Vol.		1:1
Proporción de mezcla en Peso		1:1
100% propiedades mecánicas		hasta 80°C

### MODO DE EMPLEO

1. Eliminar suciedad y contaminantes superficiales como pintura y aceites. No se adhiere a PP, PE y Teflón.
2. Se recomienda lijado superficial (grano 80) para mejorar adherencia.
3. Retire la tapa, coloque la boquilla mezcladora en el extremo del cartucho y comience a presionar. Expulse una pequeña cantidad de adhesivo para asegurarse de que **ambos lados fluyan de manera uniforme** y libre.
4. Para obtener la máxima adhesión, aplique adhesivo de manera uniforme a **las dos superficies** a unir.
5. El tiempo de trabajo debe hacerse dentro de **5 a 8 minutos**. Las temperaturas elevadas reducirán este tiempo de trabajo. Las temperaturas bajas (incluso bajo cero) aumentarán el tiempo de curado.