

BRITEC TOOLING TECNOLOGÍA EN FABRICACIÓN DE MOLDES



Britec Tooling está especialmente diseñado para cambiar el concepto en la fabricación de moldes.

MOLDES CONVENCIONALES

Hoy en día muchas de las empresas construyen sus moldes utilizando resinas convencionales del tipo Ortoftalica y Gelcoat con baja resistencia térmica. La construcción del molde se torna lenta, ya que hay que aplicar de 1 a 2 capas por día, en función de la exotermia de la resina y su alta contracción lineal. Esta situación genera un alto costo de mano de obra y atrasos en cronogramas de producción. Además los moldes no llegan a

alcanzar una alta calidad cosmética y suelen presentar baja durabilidad.

CONCEPTO BRITEC TOOLING

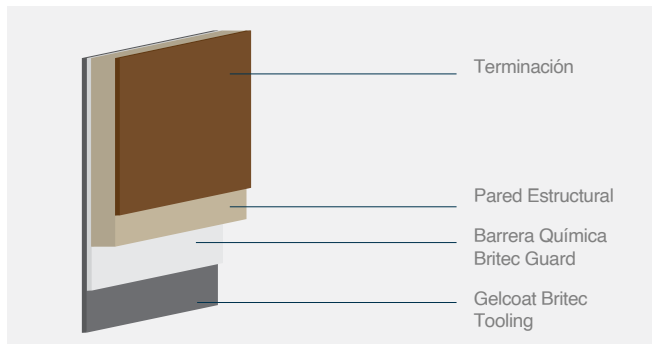
El primer paso para obtener una buena calidad de molde es conocer la Temperatura de Distorsión (HDT) del Gelcoat utilizado. Este factor es muy importante, ya que cuando se esté produciendo con este molde, el mismo estará constantemente sometido al calor generado por la exotermia de la resina. Teniendo en cuenta el tamaño de la pieza, la temperatura puede variar de 40 a 80 grados. Cuando el Gelcoat posee baja resistencia térmica, se produce degradación, generando así rajaduras y requiriendo constantes reparaciones.

	BRITEC TOOLING	Otros productos del mercado 1	Otros productos del mercado 2	Otros productos del mercado 3
Temperatura de Distorsión HDT(1,82 MPa) °C	130	95	80	90

El segundo paso es entender que, si bien **Britec Tooling** mejora el desempeño del molde, hay además que tener en cuenta otros aspectos de la estructura para optimizar su desempeño.

Entre los errores más comunes están quienes realizan el laminado con resinas convencionales Ortoftálicas o quienes aplican una capa de velo y no quienes aplican una capa de velo y no consideran la temperatura de distorsión (HDT) de la resina. La primera capa de estructura es una de las partes más críticas del proceso, ya que será ésta la que dará toda la estructura a la película de **Britec Tooling**.

Además proporcionará estructuración térmica y mecánica al molde. A esta capa la llamamos barrera química.



La barrera química puede hacerse de 2 formas:
Velo de Superficie con la resina Swancor 907 ó **BritecGuard**.

Britecguard puede aplicarse como un Gelcoat convencional, reduciendo el tiempo operativo de laminado del velo de superficie. Esta capa minimiza la posibilidad de que se generen burbujas entre las películas de Britec Tooling y la barrera química.



BritecGuard posee 2 colores: Negro y Azul.

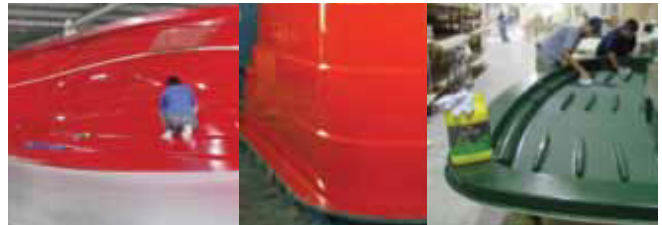
A lo largo del tiempo, será esta capa la que evitará que el molde sufra deformaciones debido a la exotermia del proceso, y los efectos de las fuerzas de tracción y flexión.

Después de la construcción de la Barrera Química, se debe iniciar la construcción de la estructura. En esta operación, la gran mayoría de las empresas invierten mucho tiempo operativo, ya que pueden aplicar de 1 a 2 capas por día, como máximo. Este intervalo de operación se hace necesario, pues las resinas convencionales poseen alta contracción, entonces se reduce la masa para generar menor exotermia y así menor contracción.

Con la tecnología **Britec Tooling Low Profile**, se puede construir la estructura del molde en sólo un día. Esta operación es posible ya que se trata de una resina que posee 0% de contracción, por lo tanto no se altera la dimensional del molde, además de ser una resina especial de alta Resistencia Térmica (HDT) propiedades y mecánicas.



Con la tecnología Britec Tooling Low Profile, se puede construir la estructura de molde en sólo 1 día.



Britec Tooling Low Profile además de alto beneficio productivo, permite poseer un molde con mejor acabado cosmético, ya que no presenta deformaciones ni apariencia de fibra de vidrio.

BRITEC

- Alta resistencia térmica (HDT)
- El aumento de la durabilidad del molde
- Mejor acabado estético
- Mejor calidad de producto final
- Reduciendo el tiempo y costo en la construcción de los moldes

SISTEMA TRADICIONAL

- Baja durabilidad
- Alta deformación a lo largo de su uso
- Varias reparaciones por el desgaste
- Los moldes se dañan con más facilidad
- Alto costo operacional