

Britec Tooling,

última tecnología en fabricación de moldes.

Plaquimet presenta Britec Tooling , su producto estrella en fabricación de moldes, que llegó para cambiar el concepto actual de fabricación de moldes.

Moldes convencionales

Hoy en día la gran mayoría 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, pues 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.

Nuevo concepto Britec Tooling

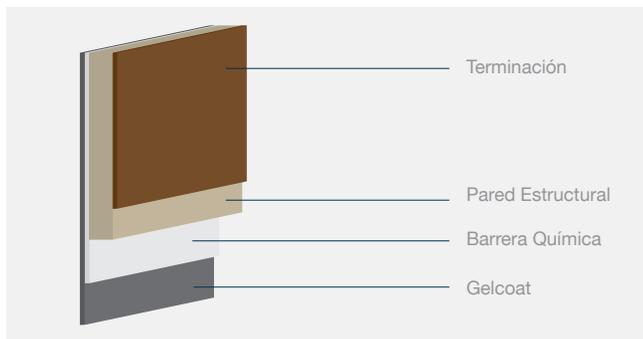
El primer paso para obtener una buena calidad de molde es conocer la Temperatura de Distorsión (HDT) del Gelcoat utilizado. Este factor es muy importante, pues cuando se esté produciendo con este molde, el mismo estará constantemente sometido al calor generado por la exotermia de la resina. Teniendo 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	Producto de la competencia 1	Producto de la competencia 2	Producto de la competencia 3
Temperatura de Distorsión HDT(1,82 MPa) °C	130	95	80	90



Britec Tooling posee 3 colores: Verde, negro y naranja.

El segundo paso es entender que, aun teniendo un Britec Tooling de alta resistencia térmica, la estructuración también debe poseer el mismo desempeño. Algunas empresas poseen la práctica de iniciar en ese momento el laminado con resinas convencionales Ortoftalicas, lo que es un grave error. Otras aplican una capa de velo y no se preocupan por la calidad de la resina, en cuanto a la Temperatura de Distorsión (HDT). 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 así todo el tiempo operativo del laminado del velo de superficie. Tendrá mucha más garantía de que no habrá burbujas entre las películas de Britec Tooling y la barrera química.



BritecGuard posee 2 colores: Negro y Azul.

Será esta capa la que impedirá que el molde, a lo largo del tiempo, no sufra deformaciones, en función de la exotermia del proceso y fuerzas de tracción y flexión que sufre el molde.

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 del molde en sólo 1 día.



Britec Tooling Low Profile además del 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