

REPARAR UN MOLDE ES POSIBLE

GRACIAS A BRITEC TOOLING
Y BRITEC REPAIR.



Con el uso y el paso del tiempo los moldes sufren del desgaste, generando en las piezas finales problemas de calidad. La producción de un nuevo molde, muchas veces, puede no ser una opción ya que requiere de gran inversión de dinero y tiempo.

Plaquimet ofrece con la combinación de Britec Tooling y Britec Repair la solución para cuando se necesita recuperar total y o parcialmente un molde.

BRITEC TOOLING

Es un Gelcoat de alta resistencia térmica especialmente elaborado para la realización de moldes, asegurando un mejor acabado estético, reduciendo el tiempo y los costos.

La Temperatura de Distorsión (HDT) es un factor muy importante, porque al producir un molde el gelcoat estará sometido constantemente a variaciones de temperatura generadas por la exotermia de la resina. El uso de Britec Tooling reducirá la degradación del molde, minimizando así fisuras y disminuyendo constantes reparaciones.

BRITEC REPAIR

Es una solución diseñada especialmente para reparaciones en las capas del gelcoat. Su baja viscosidad facilita la aplicación, mejorando visiblemente la superficie, reduciendo mucho el tiempo de lijado y preparación.

El uso de Britec Repair es muy simple. Basta con adicionar Britec Repair en el Gelcoat utilizado para pintura, mezclar y aplicar en el área a reparar. Posteriormente a la cura, inicie el proceso de lijado y pulido normalmente para obtener el mejor resultado.

PROCESO DE REPARACIÓN DE UN MOLDE CON BRITEC REPAIR Y TOOLING



Molde con **fallas**

Un molde con problemas suele originar piezas imperfectas que requieren retrabajo, generando aumento en costos, tiempos de producción y disminución en calidad.

Se debe lijar el molde por completo, eliminando toda contaminación, cera y/o residuos.

Preparar el molde con lija 220 en seco



Preparar el molde pasando un paño húmedo con acetona, eliminando restos de polvo y/o suciedad.

Limpieza y Reparación

Se debe limpiar el molde, evaluar roturas y, de ser necesario, realizar reparaciones con resina Swancor 901.

Preparación: Combinar 80% Britec Tooling + 20% Britec Repair. Catalizar con 1% MEK-P.

Britec Repair ya tiene en su composición aditivos para nivelación y ayuda a bajar la viscosidad para una mejor aplicación.

Aplicación: Con pistola tipo cane, con abertura 1,5 a 1,8 mm.

La aplicación debe ser homogénea. No se recomienda aplicar con pistola cane mayor que 1,8 mm, ya que puede generar rugosidad en la superficie.

Aplicación Britec Tooling y Repair



Aplicar en mano cruzada, hasta lograr el espesor adecuado. Consumo 250 - 300 gramos/m².



Tiempo de Cura

Terminando la aplicación se debe esperar por 24 horas para que cure el molde.

Cuando se cumple el tiempo de cura, se debe lijar nuevamente con **lija al agua**.

Lijado y Preparación

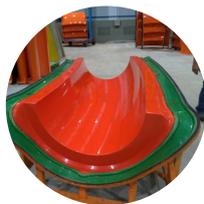
Iniciar el ciclo de lijado: 400 - 600 - 800 - 1200.

Al finalizar la superficie debe ser regular y brillante.

Pulido y Preparación

Iniciar el ciclo de pulido con pasta pulir 1 y luego pasta 2. Pasar un trapo limpio y seco, para remover algún exceso.

La superficie debe quedar con alto brillo.



Tratamiento con sellador y semi permanente

Apto para la **producción**