



BRITEC M C 2001

Gelcoat Línea para Transporte – Fabricación de Placas

DESCRIPCIÓN

Britec MC 2001 es un gel coat fabricado de resinas especiales del tipo poliéster ortoftálicas de alto desempeño, formuladas específicamente para la producción de láminas y paneles para la industria del transporte.

Es una tecnología que permite piezas de alto brillo y acabado final.

Britec MC 2001 está formulado para curar con catalizador peróxido de Metiletilcetona (MEK-P) y dirigido a los procesos de fabricación de láminas y paneles de diferentes tamaños. Su aplicación debe ser hecha con máquinas del tipo gelcoteras preferentemente.

VENTAJAS

- Alto Brillo
- Elevado poder de Cobertura
- Buena Flexibilidad
- Resistencia a UV
- Resistencia a Abrasión

BENEFICIOS

- ▶ El producto proporciona alto brillo presentando así piezas de un óptimo acabado cosmético.
- ▶ En función de los altos sólidos y la alta concentración de pigmentos se puede obtener un óptimo acabado con menor espesor de aplicación del producto.
- ▶ El producto muestra un buen equilibrio entre resistencia mecánica y flexibilidad, permitiendo enrollar las placas fabricadas.
- ▶ En función de un aditivo especial, presenta buena resistencia al amarilleo cuando se exponen a los rayos UV.
- ▶ El producto presenta buena resistencia a la abrasión y el impacto.

PROPIEDADES FÍSICO QUÍMICAS

Tenor de Sólidos, %	: 62 - 64
Monómero Estireno, %	: 38 - 36
Viscosidad Brookfield (#5/20 rpm) @ 25 °C , cps	: 1300 – 1700
Índice Tixotrópico (#4 / 2- 20 rpm) @ 25°C	: 3,0 – 5,0
Apariencia	: Viscoso/Blanco
Gel Time @ 25 °C, min	: 9 - 11
Pico Exotérmico, (°C)	: 150 - 170
Tiempo Total Pico, min.	: 19 – 26
Intervalo Reacción, min	: 10 - 15
Tiempo formación película, min	: 30 - 45

CONDICIONES DE CURA @ 25 °C

100 gramos de BRITEC MC 2001 + 1.5 mL MEK-P



BRITEC M C 2001

Gelcoat Línea para Transporte – Fabricación de Placas

APLICACIÓN

BRITEC® M C 2001 fue formulado para aplicación en gelpoteras convencionales preferentemente “airless”, no siendo recomendado la aplicación con Pincel o Rodillo de pintura. Si fuera necesario la aplicación con pincel o rodillo, consultar en Plaquimet donde se indicará el producto adecuado.

Se recomienda para gelpoteras de atomización convencional el ajuste de desagüe no superior a 1,13 kg/minuto y para gelpoteras tipo “airless” el ajuste de desagüe no superior a 1,80 kg/minuto.

Evite exceso de atomización, iniciando la aplicación sobre la superficie del molde en uno de los extremos, finalizando en el extremo opuesto. Mantenga la distancia recomendada entre el pico de la pistola y la superficie del molde y elija picos adecuados para pistola, así evitará la formación de niebla seca sobre el molde.

El buen desempeño de BRITEC® M C 2001 está en relación con el espesor de aplicación, siendo recomendado como mínimo una película húmeda de 0,46+/- 0,05 mm (20 +/- 2 mils). Espesores superiores a 0,6 mm (24 mils) pueden causar el desmolde prematuro, formación de burbujas de aire, escurrimientos, porosidad y/o grietas. Por otro lado, películas con espesor menor que 0,3 mm (16 mils) no curan adecuadamente, provocan opacidad, marcado de diseño de las fibras en las piezas y ataque de la resina de laminación causando formación de piel tipo lagarto (yacaré).

Para obtener buenos resultados en la aplicación, la mezcla con el peróxido debe ser perfecta. El calibrado de los equipos es importante para evitar una atomización inadecuada, exceso de presión que genera turbulencia, desalineado del pico, mala canalización de peróxido al abanico de gel (equipos de mezcla externa), contaminación etc. Los equipamientos y procedimientos de aplicación deben ser permanentemente monitoreados siguiendo las recomendaciones de los fabricantes de los equipos.

El mantenimiento adecuado de los moldes es también un importante ítem relacionado al acabado del producto moldeado. Un desmolde prematuro puede causar pérdida de brillo, aparición de marcas de fibra de vidrio y provocar manchas debido al calcinamiento de los pigmentos.

CURADO

Se recomienda que el tiempo de gel sea controlado por el operador antes de la aplicación debido a la influencia de la temperatura ambiente, humedad, tipo y cantidad de peróxido utilizado. El porcentual de Peróxido, iniciador de la reacción no debe exceder 3,0% y no debe ser inferior a 1,2% para la cura adecuada. La temperatura de trabajo es de 15 a 35°C. Condiciones diferentes perjudican la calidad del producto. Normalmente el tiempo transcurrido desde la aplicación al inicio de la laminación es de 45 a 80 minutos. Este período está directamente relacionado a la temperatura ambiente, producto, molde, humedad y corrientes de aire y principalmente al porcentual de peróxido iniciador. Consulte en Plaquimet para el abastecimiento de productos con otras características.

CUIDADOS:

Antes de usar BRITEC® M C 2001 agitar moderadamente, una vez al día, por 10 minutos. No debe ser agitado en demasía. La agitación excesiva provoca caída de la viscosidad, pudiendo causar escurrimiento, además de pérdida de monomero de estireno por evaporación, que puede provocar porosidades. Este producto no debe ser diluido con estireno u otros monomeros, ni mezclado con resinas o solventes debido a la pérdida de calidad e incompatibilidad entre los mismos. No se recomienda el uso de aire comprimido inyectado directamente en BRITEC® M C 2001 para mezclar, pues además de no ser efectivo puede contaminar el Gel Coat. No adicione a este producto ningún otro material salvo el catalizador MEKP.

CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO:

BRITEC® M C 2001 debe ser almacenado a 25°C, mantenido en su embalaje original, lacrado y sin luz solar directa. El almacenamiento del producto en condiciones diferentes causará alteraciones de las propiedades del mismo, inclusive su vida útil que es de 5 meses. La vida útil es reducida por la mitad en cada incremento de 10°C por encima de 25°C.