



BRITEC M L 9000

Gel Coat Línea Piscinas – Alta Performance

DESCRIPCIÓN

BRITEC M L 9000 es un gel coat fabricado con resinas especiales de tipo poliéster ISO/NPG de alto desempeño, formuladas específicamente para la producción de gel coat para Piscinas.

Se trata de una tecnología que permite obtener piezas de alto brillo, alta resistencia al blistering y al amarillamiento, a lo largo de su vida útil.

BRITEC M L 9000 está formulado para curar con adición del catalizador peróxido de Metiletilcetona (MEK-P) y destinado a la fabricación de piscinas, toboganes de agua, parques acuáticos en general. Se debe aplicar con máquinas de tipo gelcoterías, preferiblemente.

VENTAJAS

- Alto brillo
- Conservación de brillo
- Alta viscosidad aparente. No permite separación
- Alto índice tixotrópico
- Elevado poder de cobertura
- Resistencia al blistering

BENEFICIOS

- ▶ Obteniendo un acabado cosmético superior a los productos convencionales.
- ▶ El producto mantiene su brillo en piezas expuestas a la intemperie, aún tras el contacto con productos químicos, como cloro, y otros.
- ▶ El producto presenta alta viscosidad aparente, garantizando así que no haya separación, siendo al mismo tiempo de fácil aplicación, pues se puede reducir la viscosidad, evitando así alta presión en la gelcotería, y a su vez desgaste de maquinarias.
- ▶ No habrá escurrimiento inclusive en áreas verticales grandes, garantizando la uniformidad de coloración de las piezas producidas.
- ▶ En función de los altos sólidos y alta concentración de pigmentos, puede obtenerse un óptimo acabado con menor espesor de aplicación del producto.
- ▶ El producto presenta alta resistencia al blistering. Siendo avalado conforme norma ANSI Z

PROPIEDADES FÍSICO QUÍMICAS

Tenor de Sólidos, %	: 62 - 64
Monómero Estireno, %	: 38 - 36
Viscosidad Brookfield (#5/20 rpm) @ 25 °C, cps	: 10000 - 11000
Índice Tixotrópico (#4 / 2- 20 rpm) @ 25°C	: 6,5 - 8,0
Apariencia	: Viscoso/Azul
Gel Time @ 25 °C, min	: 10 - 15
Pico Exotérmico, (°C)	: 150 - 180
Tiempo Total a Pico, min.	: 35 - 45
Intervalo Reacción, min	: 15 - 20
Tiempo formación película, min	: 40 - 60

CONDICIONES DE CURA

100 gramos de BRITEC + 1.8 mL MEK-P @ 25°C

Nota: Para ajustar el tiempo de gel del producto es necesario aumentar o disminuir el nivel de promotor o catalizador. Esto se puede realizar en caso de necesidad de aumento de producción u otro tipo de alteración. Una segunda variable es la temperatura del ambiente de aplicación, donde a mayor temperatura se verán reducidos los tiempos de polimerización de BRITEC. Con estas variables es recomendable antes de utilizar BRITEC realizar ensayos de laboratorio o de aplicación para la determinación correcta del nivel de catalizador.



BRITEC M L 9000

Gel Coat Línea Piscinas – Alta Performance

APLICACIÓN

BRITEC® M L 9000 fue formulado para aplicación en gelpoteras convencionales, preferentemente “airless”, no siendo recomendado en la aplicación con Pincel o Rodillo de pintura (para estos casos, consultar con el Servicio Técnico de Plaquimet, que recomendará el mejor producto).

Plaquimet 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 escoja picos para pistola adecuados para evitar formación de niebla seca sobre el molde.

El buen desempeño de BRITEC® M L 9000 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 las piezas, o formación de piel tipo lagarto (yacaré). Para obtener buenos resultados en la aplicación, la mezcla de peróxido debe ser perfecta. El calibrado de los equipos, es importante para evitar una atomización inadecuada, excesos de presión que genera turbulencia, desalineado del pico, mala canalización, contaminación etc. Los equipamientos y procedimientos de aplicación deben ser permanentemente monitoreados, siguiendo las recomendaciones de los fabricantes del equipamiento.

El mantenimiento adecuado de los moldes es también importante para lograr un correcto acabado de las piezas. Un desmolde prematuro puede causar la pérdida del brillo, aparición de marcas de bra de vidrio y provocar manchas debido a la calcinación 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 reacción, no debe superar el 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 fuera de esa banda perjudican la calidad del producto. Normalmente el tiempo transcurrido de la aplicación al inicio de laminación es de 45 a 80 minutos. Este período está directamente relacionado a la temperatura ambiente, producto, molde, humedad, corrientes de aire y principalmente al porcentual de peróxido iniciador. Consulte en Plaquimet sobre la provisión de productos con otras características.

CUIDADOS:

Antes de usar BRITEC® M L 9000 agitar moderadamente, una vez por día, por 10 minutos. No debe ser agitado en demasía. La agitación excesiva provoca caída de la viscosidad, pudiendo causar escurrimiento, además de la pérdida de monómero de estireno por evaporación, que puede provocar porosidades. Este producto no debe ser diluido con estireno u otros monómeros, ni mezclado con resinas o solventes debido a una posible incompatibilidad entre los mismos, produciendo la pérdida de calidad. No se recomienda el uso de aire comprimido inyectado directamente en BRITEC® M L 9000 para mezcla, pues, además de no ser efectivo puede contaminar el GelCoat. No adicione a este producto, ningún otro material salvo el catalizador MEKP.

CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO:

BRITEC® M L 9000 debe ser almacenado a temperatura menor a 25°C, manteniendo su embalaje original, lacrado y sin luz solar directa. El almacenamiento del producto en condiciones diferentes acarreará 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.