



# BRITEC M N 2000

## Gel Coat Línea Náutica – Alta Performance

### CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

BRITEC M N 2000 es un gel coat fabricado con resinas especiales del tipo poliéster base ISO/NPG de alto desempeño, formuladas específicamente para la producción de gel coat para construcción náutica. Se trata de una tecnología que permite obtener piezas de alto brillo y alta resistencia al blistering. BRITEC M N 2000 esta formulado para curar con adición de catalizador peróxido de Metiletilcetona (MEK-P). Aplicable a procesos de fabricación de embarcaciones de todo tipo. Se recomienda aplicar con máquinas tipo gelcotera.

#### VENTAJAS

- Alto brillo
- Brillo resistente
- Alta viscosidad aparente
- Alto índice tixotrópico
- Alto poder de cobertura
- Resistencia al blistering

#### BENEFICIOS

- ▶ Reducción del tiempo de pulido de las piezas fabricadas con BRITEC;
- ▶ Además de su brillo resistente, en piezas envejecidas, se puede recuperar el brillo original lijando fácilmente;
- ▶ Esta característica garantiza que no haya separación y que sea de fácil aplicación. Puede reducirse la viscosidad durante la aplicación, evitando así alta presión en la gelcotera;
- ▶ Garantiza que no habrá separación durante el almacenaje ni escurrimientos del producto luego de su aplicación en superficies verticales, garantiza uniformidad de coloración luego de la aplicación;
- ▶ Gracias a su alto contenido de sólidos y alta concentración de pigmentos, se puede obtener un excelente acabado de las piezas con un menor espesor del aplicación del producto;
- ▶ Avalado conforme a la norma ANSI Z

### PROPIEDADES FÍSICO QUÍMICAS

#### versión verano

#### versión invierno

Contenido de Sólidos, %	: 70 - 74	: 70 - 74
Monómero Estireno, %	: 26 - 30	: 26 - 30
Viscosidad Brookfield (#4/4 rpm) @ 25 °C, cps	: 17000 – 19000	: 14000 - 15000
Índice Tixotrópico (#4 / 2- 20 rpm) @ 25°C	: 6 - 8	: 6 - 8
Apariencia	: Viscoso / Blanco	: Viscoso / Blanco
Gel Time @ 25 °C, min	: 28 - 31	: 14 - 16
Pico Exotérmico, (°C)	: 160 - 170	: 160 - 170
Tiempo Total a Pico, min.	: 43 - 51	: 29 - 33
Intervalo Reacción, min	: 15 - 17	: 15 - 17
Tiempo formación película, min	: 40 - 60	: 40 - 60

### SISTEMA DE CATALISIS @ 25 °C

100 gramos de BRITEC + 1.8 mL MEK-P

**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.

Las Informaciones o sugerencias de uso de nuestros productos, descriptas en este boletín técnico son provistas de buena fe, como base de orientación al usuario, sin ninguna especie de garantía explícita. Solicitamos a nuestros clientes que inspeccionen y testeen nuestros productos antes de su utilización. No asumimos responsabilidades como consecuencia de almacenamiento y manipulación en condiciones inadecuadas.

PLAQUIMET Tel. (54 - 11) 4238 - 6000 - Fax: (54 - 11) 4238 - 4123

E-mail: [info@plaquimet.com](mailto:info@plaquimet.com) / [www.plaquimet.com](http://www.plaquimet.com)



# BRITEC M N 2000

## Gel Coat Línea Náutica – Alta Performance

### APLICACIÓN

BRITEC® M N 2000 fue formulada para aplicación en gelpoteras convencionales, preferentemente airless. No se recomienda aplicación con pincel o rodillo de pintura (para estos caso consultar con el servicio técnico de Plaquimet que recomendará el mejor producto).

Plaquimet recomienda para gelpoteras de atomización convencional un ajuste de desagüe no superior a 1,13 kg/minuto y para gelpoteras tipo "airless" un 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; escoja las boquillas adecuadas para evitar formación de imperfecciones en el molde.

El buen desempeño del gel coat esta en relación con el espesor de aplicación, siendo recomendado como mínimo una película húmeda de 0,46+/- 0,05 mm (18 +/- 2 mils). Espesores superiores a 0,6 mm (24 mils) pueden causar un desmoldado 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, provocando opacidad, marcado de las piezas, o formación de piel tipo lagarto.

Para obtener buenos resultados en la aplicación, la mezcla del peróxido debe ser perfecta. El calibrado de los equipos es importante para evitar una atomización inadecuada, excesos de presión que genera turbulencias, desalineado del pico, mala canalización, contaminación, etc. Se recomienda seguir las recomendaciones del fabricante para la utilización de los equipos.

El mantenimiento adecuado de los moldes es también importante para lograr un correcto acabado de las piezas. Un desmolde prematuro puede causar la pérdida de brillo, aparición de marcas de fibra 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% ni debe ser inferior a 1,2% para un curado adecuado.

La temperatura de trabajo es de 15 a 35°C. Condiciones fuera de esa banda perjudica la calidad del producto. Normalmente el tiempo desde la aplicación al inicio de la laminación es de 45 a 80 minutos. Este período está directamente relacionado con la temperatura ambiente, molde, humedad y corrientes de aire y principalmente el porcentual de peróxido iniciador. Consulte en Plaquimet para el suministro de productos con otras características.

### CUIDADOS:

Antes de usar BRITEC® M N 2000 agitar moderadamente por 10 minutos, no debe ser agitado en demasía. Esa agitación excesiva provocaría una disminución 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, no mezclar con resinas o solventes debido a una posible pérdida de calidad e incompatibilidad entre los mismos. No se recomienda el uso de aire comprimido inyectado directamente en BRITEC M N 2000 para mezclar, pues puede contaminar el Gel Coat. No adicionar a este producto, ningún otro material, salvo el catalizador MEKP.

### CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO:

BRITEC® M N 2000 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