



BRITEC M O W 2003

Gel Coat de Aplicación General

DESCRIPCIÓN

BRITEC M O W 2003 es un gel coat fabricado con resinas especiales del tipo poliéster ortoftálica de alto desempeño, formulada específicamente para producción de piezas de uso general.

Esta tecnología permite una rápida formación de película, generando alta productividad.

BRITEC M O W 2003 está formulado para curar con adición de catalizador peróxido de Metiletilcetona (MEK-P). Su aplicación debe ser preferencialmente con máquinas del tipo gelcoterías.

VENTAJAS

- Exención de Porosidad
- Alta Viscosidad aparente. No permite separación.
- Alto Índice Tixotrópico
- Elevado poder de Cobertura
- Alto Brillo

BENEFICIOS

- ▶ La película formada no presenta porosidad, obteniendo así un mejor acabado final de la pieza luego de la pintura.
- ▶ Esta característica garantiza que no haya separación, es de fácil aplicación, reduce la viscosidad durante la aplicación, evitando así alta presión en la gelcotera y mayor desgaste de maquinaria.
- ▶ No habrá escurrimiento inclusive en grandes áreas verticales, garantizando la uniformidad de color de las piezas producidas.
- ▶ En función de los altos sólidos y alta concentración de pigmentos, se obtiene un acabado óptimo de la pieza, con menor espesor de producto aplicado.
- ▶ Las piezas finales presentan alto brillo y buen acabado cosmético.

PROPIEDADES FÍSICO QUÍMICAS

Tenor de Sólidos, %	: 62 - 64
Monómero Estireno, %	: 38 - 36
Viscosidad Brookfield (#5/20 rpm) @ 25 °C	: 3000 - 4000
Índice Tixotrópico (#4 / 10 - 100 rpm) @ 25°C	: 5,0 - 7,0
Apariencia	: Viscoso/Blanco
Gel Time @ 25 °C, min	: 10 - 15
Pico Exotérmico, (°C)	: 150 - 200
Tiempo Total zPico, min.	: 18 - 31
Intervalo Reacción, min	: 8 - 16
Tiempo de formación de película, min	: 30 - 45

CONDICIONES DE CURA @ 25 °C

100 gramos de BRITEC M O W 2003 + 1.5 mL MEK-P



BRITEC M O W 2003

Gel Coat de Aplicación General

APLICACIÓN

BRITEC M O W 2003 fue formulado para aplicación en gelcoterías 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 gelcoterías de atomización convencional el ajuste de desague no superior a 1,13 kg/minuto y para gelcoterías tipo "airless" el ajuste de desague 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 O W 2003 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 para el rango de gel (equipos de mezcla externa), contaminación o fallas de aplicación. 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 O W 2003 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 O W 2003 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 O W 2003 debe ser almacenado a 25°C, mantenido en su embalaje original y lacrado 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.