



BRITEC M T 7200

Gel Coat Línea Transporte

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

BRITEC M T 7200 es un gel coat fabricado con resinas especiales de tipo poliéster de alto desempeño, formulado específicamente para la producción de piezas del sector automotriz.

Esta tecnología permite que el tiempo de formación de la película, sea corto, generando alta productividad.

BRITEC M T 7200 está formulado para curar con adición del catalizador peróxido de Metiletilcetona (MEK-P).

Se debe aplicar con máquinas de tipo gelcoteras, preferiblemente

VENTAJAS

- Fácil alisado
- Exento de Porosidad
- Alta Viscosidad aparente. No permite separación
- Alto Índice Tixotrópico
- Elevado poder de Cobertura

BENEFICIOS

- ▶ Aumentando así la productividad, obteniendo un mejor acabado en menor tiempo.
- ▶ Obteniendo un mejor acabado de pieza después de la pintura.
- ▶ 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 alta presión en la gelcotera y desgaste de maquinarias.
- ▶ No habrá escurrimiento inclusive en áreas verticales grandes, garantizando la uniformidad de coloración de las piezas producidas.
- ▶ En función de Altos Sólidos y alta concentración de pigmentos, puede obtenerse un óptimo acabado con menor espesor de aplicación del producto.

PROPIEDADES FÍSICO QUÍMICAS

Tenor de Sólidos, %	: 62 - 64
Monómero Estireno, %	: 38 - 36
Viscosidad Brookfield (#5/20 rpm) @ 25 °C , cps	: 4000 - 5000
Índice Tixotrópico (#4 / 2- 20 rpm) @ 25°C	: 5,0 - 7,0
Apariencia	: Viscoso/Gris
Gel Time @ 25 °C, min	: 10 - 15
Pico Exotérmico, (°C)	: 110 - 170
Tiempo Total Pico, min.	: 20 - 30
Intervalo Reacción, min	: 10 - 15
Tiempo formación película, min	: 30 - 45

CONDICIONES DE CURA @ 25 °C

100 gramos de BRITEC MT 7200 + 1.5 mL MEK-P



BRITEC M T 7200

Gel Coat Línea Transporte

APLICACIÓN

BRITEC® M T 7200 fue formulado para aplicación en gelpoteras convencionales o preferentemente "airless", no siendo recomendado la aplicación con Pincel o Rodillo de pintura.

Si fuera necesaria 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 el 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 la pistola, así evitará la formación de niebla seca sobre el molde.

El buen desempeño de BRITEC® M T 7200 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, contaminación, etc.. Los equipamientos y procedimientos de aplicación deben ser permanentemente monitoreados siguiendo las recomendaciones de los fabricantes de los mismos.

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 reacción, no debe superar 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 estas recomendaciones 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 del porcentual de peróxido iniciador. Consulte en Plaquimet para el abastecimiento de productos con otras características.

CUIDADOS:

Antes de usar BRITEC® M T 7200 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 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 la pérdida de calidad e incompatibilidad entre los mismos. No se recomienda el uso de aire comprimido inyectado directamente en BRITEC® M T 7200 para la mezcla, 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 T 7200 debe ser almacenado a 25°C, manteniendo el 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 con cada incremento de 10°C por encima de 25°C.