

TOP COAT CRYSTIC[®] 65PAX

Recubrimiento para aplicación a brocha o rodillo

Introducción

La pintura de acabado Top Coat Crystic 65PAX es un recubrimiento isoftálico preacelerado elaborado para la aplicación a rodillo o brocha y disponible en un número limitado de colores. Los datos de esta ficha técnica son aplicables igualmente a estas variedades pigmentadas.

Aplicaciones

El Top Coat Crystic 65PAX está destinado a usos donde se necesite un acabado suave en el reverso de un laminado.

Características y ventajas

El Top Coat Crystic 65PAX produce pocas emisiones de estireno. No inhibe la circulación de aire y produce un acabado mate.

Formulación

Antes de su uso, el Top Coat Crystic 65PAX debe alcanzar la temperatura del taller (18-20 °C). Agítelo bien con la mano o con un mezclador de baja velocidad para evitar la aireación y, a continuación, déjelo reposar para que vuelva a ganar tixotropía. El Top Coat Crystic 65PAX solo necesita utilizar un catalizador para comenzar la reacción de curado. El catalizador recomendado es Butanox M50 (o equivalente), y debe agregarse en un 2 % a la pintura (si emplea otro catalizador, consulte con nuestro departamento de servicio técnico). El catalizador debe incorporarse minuciosamente al top coat con un agitador mecánico de baja velocidad, en la medida de lo posible.

Tiempo de empleo útil

Temperatura	Tiempo de empleo útil en minutos
15 °C	24
20 °C	15
25 °C	9

El curado no debe realizarse a una temperatura inferior a los 15 °C, y el recubrimiento, el moldeado y el taller deben estar a esa temperatura como mínimo.

Aplicación

En condiciones normales, la aplicación de Top Coat Crystic 65PAX debe ser controlada a un espesor de película húmeda de 0,4-0,5 mm. A título de orientación, para obtener el espesor necesario se requiere una cantidad de mezcla de capa de acabado, uniformemente aplicada, de aproximadamente 450-600 g/m² (dependiendo del pigmento).

Aditivos

La capa de acabado Crystic 65PAX está disponible en una gama limitada de colores, con objeto de evitar el riesgo de errores en la mezcla con pequeñas cantidades de pasta de pigmentos. La incorporación de materiales de relleno o pigmentos puede afectar a las propiedades del recubrimiento curado.

Pruebas recomendadas

Antes de utilizar los geles pigmentados Crystic, se recomienda que los clientes prueben todos los colores en sus propias condiciones de aplicación para cerciorarse de que se consigue el acabado de la superficie requerido.

Datos físicos: antes del curado

En la tabla siguiente se indican las propiedades características del Top Coat Crystic 65PAX según pruebas realizadas conforme a los métodos de pruebas SB, BS o BS EN ISO.

Propiedad	Unidad	Recubrimiento líquido
Aspecto		Relleno, opaco
Viscosidad a 25 °C		Tixotrópica
Densidad a 25 °C		1,1
Contenido en volátiles	%	34
Estabilidad a 20 °C	Meses	3
Tiempo de gelificación a 25 °C con 2 % de Butanox M50 (o equivalente)	Minutos	9

Datos físicos: curado

Propiedad	Unidad	Recubrimiento totalmente curado* (fundición sin relleno)
Dureza Barcol (modelo GYZJ 934-1)		42
Absorción de agua 24 h a 23 °C	mg	18
Temperatura de deformación bajo carga † (1,80 MPa)	°C	75
Elongación a rotura	%	3,0
Resistencia a la tracción	MPa	75
Módulo de elasticidad a la tracción	MPa	3500

* Periodo de curado: 24 h a 20 °C y 3 h a 80 °C.

† Periodo de curado: 24 h a 20 °C, 5 h a 80 °C y 3 h a 120 °C.

Después del curado

El curado a la temperatura del taller (20 °C) es suficiente para muchas aplicaciones. Sin embargo, para obtener las propiedades óptimas, las láminas deben curarse posteriormente antes de ponerlas en servicio. Por su parte, el molde debe curarse durante 24 horas a 20 °C y, a continuación, en el horno durante 3 horas a 80 °C.

Almacenamiento

El Top Coat Crystic 65PAX debe almacenarse en su envase original y no exponerse a la luz solar directa. Se recomienda una temperatura de almacenamiento inferior a 20 °C, en la medida de lo posible, y nunca superior a los 30 °C. En la medida de lo posible, procure no abrir los envases hasta que vaya a utilizar el producto.

Embalaje

El Top Coat Crystic 65PAX se suministra en envases de 25 y 225 Kg.

Salud y seguridad

Consulte la ficha técnica de seguridad de los materiales.

Toda la información que se incluye en esta ficha técnica se basa en pruebas de laboratorio y sin finalidad de diseño. Scott Bader no representa ni garantiza en modo alguno estos datos. Debido a las diferencias de almacenamiento, manipulación y aplicación de estos materiales, Scott Bader tampoco se responsabiliza de los resultados obtenidos. La fabricación de los materiales está sujeta a patentes concedidas y pendientes; en esta publicación no está implícita la libertad de utilizar procesos patentados.

SCOTT BADER COMPANY LIMITED

Wollaston, Wellingborough, Northamptonshire, NN29 7RL

Teléfono: +44 (0) 1933 663100

Fax: +44 (0) 1933 666623

www.scottbader.com

RESINAS CASTRO S. L.

Pol. Ind. A Granxa, 3ª Paralela, C/ Cíes 190

36400 O Porriño - Pontevedra - España

Tlf.: 986 342 953 / Fax: 986 342 520

info@castrocomposites.com

www.castrocomposites.com

