

GEL CRYSTIC[®] 65PA

Gel isoftálico para aplicación a rodillo o brocha con excelente resistencia al agua

Introducción

El gel coat Crystic 65PA es un gel isoftálico preacelerado. Su fórmula se ha creado para aplicación a brocha o rodillo, pero también está disponible en versión para pistola. El gel Crystic 65PA está disponible en numerosos colores y la información que se incluye en esta ficha técnica también se aplica a estas versiones pigmentadas. También suministramos una versión no acelerada, el gel coat Crystic 65.

Aplicaciones

El gel Crystic 65PA está destinado a los sectores marítimo, de construcción y de transporte. También es adecuado para requisitos de moldeado general.

Características y ventajas

El gel Crystic 65PA posee una excelente resistencia al agua y a los agentes atmosféricos.

Certificaciones

El gel Crystic 65PA ha sido aprobado por Lloyd's Register of Shipping para la construcción de embarcaciones bajo su inspección.

Cuando se combina con la resina Crystic 356PA, es capaz de obtener un certificado de Clase 1 con arreglo a la sección 7 de la norma BS476, y de cumplir los requisitos de las normativas sobre construcción para una estructura de Clase O. La misma lámina también consigue la catalogación M1 con arreglo a las normas francesas de pruebas Epiradiateur NFP 92-501.

Formulación

Antes de su uso, el gel Crystic 65PA debe alcanzar la temperatura del taller (18-20 °C). Agítelo bien a mano o con un mezclador de baja velocidad para evitar incorporar burbujas de aire y, a continuación, déjelo reposar para que vuelva a ganar tixotropía. El gel Crystic 65PA 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 % al gel (si emplea otro catalizador, consulte con nuestro departamento de servicio técnico). El catalizador debe incorporarse minuciosamente al gel 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 gel, el molde y el taller deben estar a una temperatura igual o superior a 15 °C antes de llevar a cabo el curado.

Aplicación

En el caso de un moldeado normal, la aplicación de gel Crystic 65PA 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 gel, uniformemente aplicada, de aproximadamente 450-600 g/m² (dependiendo del pigmento).

Pruebas recomendadas

Se recomienda que los clientes prueben todos los geles pigmentados antes de usarlos en sus propias condiciones de aplicación para cerciorarse de que se consigue el acabado de la superficie requerido.

Aditivos

El gel Crystic 65PA está disponible en una amplia gama 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 la resistencia al agua y a los agentes atmosféricos del gel curado. El gel Crystic 65PA puede emplearse como recubrimiento siempre que se añada un 2 % de solución Crystic MW (parafina) para evitar la pegajosidad normal.

Datos físicos: antes del curado

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

Propiedad	Unidad	Gel líquido
Aspecto		Malva, turbio
Viscosidad a 25 °C		Tixotrópica
Densidad a 25 °C		1,11 g/cm ³
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	Gel totalmente curado* (colada sin carga)
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 de ruptura	%	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 gel Crystic 65PA permite realizar laminados adecuados para muchas aplicaciones mediante curado a la temperatura del taller (20 °C). Sin embargo, para obtener las propiedades óptimas, los laminados 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 gel Crystic 65PA 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, así como no abrir los envases antes de usarlos.

Embalaje

El gel Crystic 65PA viene en envases de 25 y 225 Kg.

Salud y seguridad

Consulte la ficha técnica de seguridad de los materiales.

Versión 3: febrero de 2013

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

Tíf.: 986 342 953 / Fax: 986 342 520

info@castrocomposites.com

www.castrocomposites.com