

Es bien sabido la complejidad que ha supuesto para el aplicador de resina de poliéster el recubrimiento tanto de poliestireno expandido como espumas de poliuretano.

El estireno monómero, uno de los componentes mayoritarios de las resinas de poliéster actúa como disolvente de la superficie de estas espumas, haciendo imposible hasta ahora la utilización de resinas de poliéster para aumentar la dureza superficial de las espumas.

La **Cronolita Acril 100** es una resina de poliéster ortoftálica, diluida en estireno y monómero metacrílico con reactividad media y viscosidad media especialmente indicada para recubrir superficies donde el resto de las resinas en base disolvente no son eficaces, especialmente en piezas de poliestireno expandido.

Preparación de los materiales

No existe necesidad de precaución alguna a la hora de preparar la superficie excepto la eliminación de partes desmenuzables que se puedan separar a la hora de pasar la herramienta de trabajo.

La ventaja principal de esta resina es que su forma de aplicación no difiere en absoluto de cualquier protocolo de trabajo de una resina de poliéster convencional.

Si la resina no está preacelerada se añade el **Activador A-101** en proporción entre el 0,3 y el 0,4% (3 a 4 gr./kg.). Mezclar bien agitando energicamente durante dos minutos por lo menos. El periodo de validez de esta mezcla es de aproximadamente dos meses almacenada en lugar fresco y seco, en su recipiente de origen y preservado de la luz.

Es necesario determinar la necesidad de aplicar un velo de fibra de vidrio o un mat de pequeño gramaje (100 gr/m² sería suficiente) para evitar que la resina sea absorbida por la superficie de la espuma.

Si se recurre a este sistema, es necesario pre-cortar la fibra utilizando unos patrones con la forma determinada que se quiera adoptar.

Procedimiento

Separar una cantidad de resina activada y añadir el **Catalizador C-201** en la proporción del 1,5 al 2,5% (15-25 gr./kg. de resina) dependiendo de la temperatura y el tiempo de trabajo necesario. Mezclar durante al menos dos minutos. El periodo de vida de esta mezcla es de aproximadamente 20 minutos a temperatura ambiente (18-20°C), por lo tanto es muy importante tener preparada la superficie y los materiales a emplear, con el fin de ganar tiempo antes de que el producto endurezca. Temperaturas demasiado altas o demasiado bajas impiden el endurecimiento adecuado de la resina.

Es importante tener en cuenta que sólo hay que preparar la cantidad de resina que se vaya a utilizar, ya que el sobrante de producto que no se use endurecerá y no se podrá utilizar posteriormente.

Una vez catalizada la resina lo primero que hay que hacer es darle a la parte donde se va a aplicar una primera mano con brocha o rodillo como si fuera a pintar, para seguidamente colocar el mat de vidrio. Para obtener el mejor resultado y especialmente en el caso de laminados con brocha, deberá aplicar la resina como si estuviera machacando con el fin de que penetre bien en la fibra de vidrio. Hacer esto mismo con las capas restantes que se quieran poner. Es importante reseñar que tanto el exceso como el defecto de resina con la fibra es malo; la cantidad debe de ser la apropiada para un resultado satisfactorio.





En el caso de aplicación a pistola es necesario tener en cuenta que la resina no se puede diluir, y por tanto, hay que utilizar una boquilla adecuada a la viscosidad de suministro del producto. La adición de disolvente (estireno) ayuda a la fluidez de la resina pero aumenta el riesgo de ataque en la superficie. Si es imprescindible la adición de estireno, se ha de añadir la menor cantidad posible (un 1-2% no debería generar problemas) realizando una prueba previa en una superficie que no sea objeto de la aplicación.

Si la aplicación de la primera capa es correcta y se ha conseguido tapar todo el poro de la superficie, la resina permite tanto la aplicación posterior de diferentes capas de resina convencional, como el acabado final con Top Coat de poliéster o pinturas decorativas.

Moldes de espuma

Es posible la realización por este sistema de moldes de espuma de poliuretano o poliestireno expandido y proteger su superficie con el sistema anteriormente descrito.

El sistema permite la utilización de varias modalidades dependiendo del acabado necesario. Se puede recubrir la superficie del molde con una capa de Cronolita Acril 100 y posteriormente aplicar 1 mano de la misma resina a la que se le añade el 2% de solución de parafina para dejar una superficie sin tacking.

Utilizando Cronolita Acril 100 parafinada (el 2% de solución de parafina no afectará a la superficie) podremos laminar directamente y dejar una superficie acabada. Esta superficie se puede enmasillar, lijar...como una resina convencional.

Si la superficie acabada está totalmente exenta de poro, se podrán aplicar cualquier tipo de desmoldeantes y utilizar la pieza recubierta como molde para realizar reproducciones, teniendo en cuenta que una pieza realizada en este tipo de materiales no tendrá ni de lejos las propiedades mecánicas de un molde realizado por el método tradicional.

Precauciones

NO MEZCLAR NUNCA directamente el catalizador y el activador ya que pueden producir mezclas explosivas o provocar incendio.

Se debe tener en cuenta que nada más terminar de aplicar el producto debe limpiar la brocha, los útiles y las manos con acetona, pues una vez endurecido es imposible de eliminar.

Es conveniente disponer de utensilios de recambio para utilizar alternativamente en las distintas operaciones de laminado. En ningún caso hay que utilizar brochas o rodillos impregnados de disolvente.

Advertencias

Observar las normas indicadas en los envases y en caso de ingestión o contacto accidental con los ojos, lavar con abundante agua y acudir a un médico.

Disponemos de hoja técnica y de seguridad de todos los productos a disposición de nuestros clientes.

Oficinas: Estrecho de Gibraltar, 13. 28027 Madrid. Tel.: 91 408 36 00. Fax: 91 407 70 47. E-mail: oficina@plastiform.es

Fábrica: Ctra. M-134, Km. 4,2. 28806 Alcalá de Henares (Madrid). Tel.: 91 889 34 65. Fax.: 91 889 35 18. E-mail: info@plastiform.es

La información se facilita en base a nuestros conocimientos actuales y no implica ninguna garantía expresa. Debido a la diversidad de condiciones de formulación, producción y aplicación deberá ajustarse la presente información a las circunstancias del utilizador. Declinamos toda responsabilidad incluida las relativas a patentes. La información de la manipulación y almacenamiento del producto están detallados en las hojas de seguridad del mismo.