

INSTRUCTIVO PARA EL USO Y APLICACIÓN DE GELCOATS

El gelcoat es la primera capa que se le aplica al molde preparado y cumple 3 funciones: protege el laminado contra la intemperie y humedad, confiere un acabado colorido, liso y brillante a la superficie de la pieza y sirve de capa para la aplicación de una pintura posterior (o elimina la necesidad de pintura alguna).

ALMACENAMIENTO

Recomendamos respetar las siguientes indicaciones para el almacenamiento de los Gelcoat. De no respetarse las mismas, el tiempo de vida útil será reducido.

- *Temperatura de almacenamiento de 23 grados C o menos.*
- *Mantener el producto en recipiente cerrado y lacrado de fábrica.*
- *Proteger el producto de la exposición directa a la luz solar.*

PARA PRINCIPIANTES

La terminación de la pieza a obtener será proporcional al estado del molde. Si poseemos un molde muy pulido, obtendremos piezas brillantes y si poseemos un molde opaco, obtendremos piezas de acabado mate. Se debe tener en cuenta que toda imperfección del molde será copiada a la perfección por el Gel coat sopleteado en le molde.

La preparación del Gelcoat es de suma importancia y de ella dependerá, en gran parte, la calidad de la pieza final. El color del Gel coat matrícero no es de importancia pero suelen utilizarse los colores negro o naranja.

El Gelcoat viene listo para ser utilizado, aunque a veces es necesario diluirlo para poder sopetearlo con la Gelquera. El único diluyente del Gel coat es el Monómero de Estireno. Es importante NO diluir mas del 10% pues superado ese limite, el Gel coat pierde sus cualidades químicas.

Se procede a acelerar (solo si se trata de un Gel coat NO acelerado) y luego a catalizar. NUNCA mezclar acelerante y catalizador ya que esta mezcla produce una rápida elevación de la temperatura seguido de un proceso de explosión.

Las recomendaciones anteriormente descriptas, son a titulo informativo, el usuario debe realizar sus propios ensayos, previo a la utilización de nuestros productos. Industrias Químicas del Sur S.A. no asume responsabilidad ninguna por el uso y/o almacenamiento inadecuado de los mismos

Una vez acelerado y catalizado, el Gel coat empieza polimerizar o estratificar, por lo que debemos colocarlo rápidamente en el molde. Una vez sopleteado todo el Gelcoat, se debe limpiar el soplete con acetona pura. Esto es muy importante ya que si quedara en algún conducto de la pistola, este se solidificaría y, por lo tanto, generara un gasto adicional en reparación.

ALGUNAS RECOMENDACIONES

1. No aplicar el Gelcoat por debajo de 16 grados C.
2. Si fuera imprescindible trabajar por debajo de 16 grados C, puede adicionarse 0,5% de Acelerador OC (2%) y no más de un 5 % de Monómero de Estireno.
3. Nunca usar acetonas para diluir el Gelcoat.
4. El Gelcoat catalizado debe gelificar en un tiempo que ronda entre 15 y 30 minutos. Si así no fuera, consultar con el fabricante.
5. Aplicar el Gel coat en 3 pasadas sucesivas, fresco sobre fresco, dando tiempo a salir el aire atrapado y liberar el exceso de Monómero.
6. Usar sopletes adecuados y con la presión más baja posible, de manera que las gotas de Gel coat lleguen al contacto con el molde sin rebotes o exceso de pulverización.

CRITERIOS DE ELECCION DEL GELCOAT

1. En función del color de la pieza. Se puede lograr a pedido prácticamente cualquier color.
2. En función de la forma de aplicación. Tener en cuenta la siguiente tabla:

Tipo	Viscosidad cps	Numero De Tixotropía	Forma de aplicación
<i>Viscosidad normal</i>	10000 – 12000	3.5 – 4.5	<i>Brocha</i>
<i>Viscosidad media</i>	6500 - 7500	3.5 – 4.5	<i>Rodillo</i>
<i>Viscosidad para equipos</i>	4500 - 5500	3.5 – 4.5	<i>Equipo de presión</i>
<i>Viscosidad baja</i>	3000 - 3500	3.5 – 4.5	<i>Pistola de Gravedad</i>

Los mejores resultados se obtienen con pistola que permite la aplicación de capas con espesor mas uniforme.

Las recomendaciones anteriormente descriptas, son a título informativo, el usuario debe realizar sus propios ensayos, previo a la utilización de nuestros productos. Industrias Químicas del Sur S.A. no asume responsabilidad ninguna por el uso y/o almacenamiento inadecuado de los mismos



3. En función de la aplicación final de la pieza: usos alimenticios, usos industriales, resistentes a la abrasión, anticorrosivos, metalizados e iridiscentes, resistentes al fuego, matriceros o para usos sanitarios.

Agregársele Monómero de Estireno (no mas de un 5%). NO utilice acetona ni otros compuestos similares. El espesor recomendado para la capa de Gel coat es de 500 micrones húmedo. A los efectos puede utilizarse un medidor de espesores tipo peine calibrado.

PASO 7. Catalizacion y Aceleración

Puede utilizar una pipeta calibrada o un dosificador para este paso. Usar catalizador tipo M-50 de calidad comprobada.

Recordar que el porcentaje de aplicación varia según la temperatura ambiente. Como guía:

Temperatura	Acelerador	Catalizador
Menos de 15 grados	1 – 1,5%	2,5 – 3,5%
Entre 15 y 20 grados	0,8%	2 – 3%
Mas de 20 grados	0,5%	1,5 – 2%

PASO 8: Secado

Una vez finalizada la gelificacion, recomendamos dejar secar por los menos 2 horas para empezar a moldear con el objeto de obtener un curado ideal del Gel coat.

INSTRUMENTO PARA LA APLICACIÓN

Los Gelcoats deben aplicarse preferentemente con soplete. En este caso es importante usar un gran volumen de aire para favorecer la evaporación del solvente con presión mínima para evitar el arrastre del material ya depositado sobre el molde. La pistola no debe estar muy cerca del molde (mínimo 40-50 cm.). El caudal de aplicación máx. 1 Lt./min. Se debe comenzar el spray fuera del molde en dirección perpendicular a la superficie y cubrir con movimientos paralelos con un soplado de un 25% y con una velocidad constante. Se logra una aplicación óptima con una sola mano.

PROCESO BASICO DE APLICACIÓN DEL GELCOATS

PASO 1. Encerado

Aplicar cera en pasta o liquida de acuerdo a las instrucciones (ver "Instrucciones para el uso y aplicación de cera") con trapo limpio tipo toalla.

PASO 2. Lustrado

Con paño de lustre limpio, lustrar la superficie encerada hasta dejarla con brillo.

Las recomendaciones anteriormente descriptas, son a título informativo, el usuario debe realizar sus propios ensayos, previo a la utilización de nuestros productos. Industrias Químicas del Sur S.A. no asume responsabilidad ninguna por el uso y/o almacenamiento inadecuado de los mismos

PASO 3. Preparar para pintar.

Ubique los moldes en un ambiente adecuado (limpio, sin partículas volátiles) con temperatura y humedad aptas para el trabajo. Verificar que la temperatura del Gelcoat este entre 18 y 23 grados C antes de usar.

PASO 4. Protección personal

Utilice los elementos de protección personal y ambiental adecuados para este tipo de productos. Recomendamos el uso de mascara y antiparras para salpicaduras químicas, guantes y/o ropa apropiada (PVC, látex, etc.). Aconsejamos realizar la aplicación en zonas ventiladas.

PASO 5.

Recomendamos aflojar el tapón de drenaje del filtro de aire del soplete para eliminar restos de agua y tratar de mantener siempre todas las cañerías y mangueras libres de agua.

PASO 6. Preparado del Gelcoat

Revuelva el gelcoat en su envase original, luego separe la cantidad a usar. Los productos hechos en diferentes partidas deben ser mezclados antes de usar a fin de prevenir diferencias de colores o tonalidades. Para los Gelcoats ACELERADOS, antes de usar, agregar 1,5 al 3,5 % de MEKP al 50 % o equivalente. Realice esta operación cuidadosamente. Para los Gelcoats NO ACELERADOS, agregar, antes de usar, acelerador (Oco al 2%) en una proporción del 0,5 al 1,5 % y, posteriormente catalizar con MEKP igual al caso anterior. Recordar que una agitación excesiva puede dejar aire en la composición y provocar un laminado con microporos en el film de Gelcoat curado.

Las recomendaciones anteriormente descriptas, son a título informativo, el usuario debe realizar sus propios ensayos, previo a la utilización de nuestros productos. Industrias Químicas del Sur S.A. no asume responsabilidad ninguna por el uso y/o almacenamiento inadecuado de los mismos