



NORMAS DE SEGURIDAD Y CONSEJOS PARA LA CORRECTA UTILIZACIÓN DEL KIT DE RESINA DE POLIÉSTER

Este kit de resina de poliéster bicomponente de elevada calidad puede ser utilizado en combinación con MAT de fibra de vidrio para reparaciones de agujeros, abolladuras, refuerzo, etc. en soportes de fibra de poliéster, metales, madera y hormigón.

Es ideal para:

- Cascos de embarcaciones.
- Elementos de fibra en Tunning.
- Paragolpes y corta-vientos en turismos, vehículos industriales y autocares.
- Suelos y cámaras frigoríficas de camiones.
- Carenado de motos, tablas de surf y diferentes elementos de fibra.
- Refuerzo de tableros en montajes de expositores, etc.
- Reparación de piscinas, toboganes, depósitos, silos, bidones, etc.
- También indicado para fabricar y reparar moldes.

El kit contiene:

- 700 gr de Resina de Poliéster ortoftálica, acelerada y tixotrópica
- 1 m² de fibra de vidrio MAT 300gr/m². Refuerzo
- 20 ml de Peróxido de Meck. Catalizador
- 1 Envase para realizar la mezcla.
- 1 paletina.
- 2 guantes de látex.

Se recomienda leer atentamente la descripción de las etiquetas de los productos a emplear, así como los consejos que a continuación se describen.

La resina de poliéster es una resina ortoftálica estándar acelerada y tixotrópica (o antidescuelgue), es conveniente tener en cuenta estas normas de seguridad e higiene, en el momento de su utilización. Esta información es general, y básica, indicada principalmente a pequeños consumidores y reparaciones en general.

MODO DE USO

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

La superficie a reparar debe estar completamente seca y limpia, exenta de pintura, polvo y grasas, lijando previamente la superficie. No debe tener salientes ni aristas

MEZCLA DE RESINA + CATALIZADOR

La resina se conserva en estado líquido durante meses, en sitio fresco y seco. No obstante, al añadir el catalizador y agitarlo, polimeriza o endurece al cabo de unos minutos. Este endurecimiento desprende calor

La cantidad suministrada de catalizador es una proporción estándar entorno a un 2% suficiente para endurecer perfectamente la resina del envase, es aconsejable que no supere el 3%.

700 gr. Resina	_____	14 g o 12,6 cc. 2%
500 gr. Resina	_____	10 g ó 9 cc. 2%
100 gr. Resina	_____	2 g ó 1,8 cc. 2%

La resina se suministra preacelerada y con la viscosidad adecuada para aplicar a brocha. Añadir la cantidad correspondiente de catalizador en función de la cantidad de resina que se vaya a utilizar. El catalizador se debe incorporar a la resina y mezclar hasta garantizar una correcta homogenización. Esta resina, como podrá comprobar tiene un aspecto azulado, pero cuando se le añade el catalizador, su aspecto cambiará en un tono caramelo, así tendrá certeza de saber que no se le ha olvidado añadirle el catalizador.

Se recomienda al inicio hacer pequeñas mezclas, para evitar el endurecimiento de la resina antes de ser aplicada.

El porcentaje puede ser aumentado si la temperatura es baja o la aplicación será una capa muy fina. El porcentaje puede ser disminuido si la masa a reaccionar ocupará un volumen muy grande o si hace una temperatura muy elevada por encima de 35 °C. Es aconsejable que no sea menor del 0,5%.

Se aconseja utilizar para la mezcla un envase de base ancha y poca altura.

TIEMPO DE GEL (DURACIÓN DE LA MEZCLA):

El tiempo de gel, es el espacio de tiempo que hay desde que se añade el catalizador hasta que se empieza a endurecer, después de realizar la mezcla dispone aproximadamente de 15 a 20 minutos antes de que la resina comience a endurecer, para una temperatura de trabajo de 25°C. Debe tener en cuenta que el tiempo de gel de la resina puede variar según la humedad y temperatura ambiente. En superficie delgada tardará algo más en gelificar y endurecer. Si la resina comienza a gelificarse en el recipiente, sin terminar de hacer la aplicación, debe desecharse, porque no impregnará bien la fibra de vidrio, y quedaría resto de la resina endurecida pudiendo ocasionar en la siguiente capa de fibra burbuja de aire

La mezcla del catalizador con la resina debe de ser homogénea y no quedar partes sin mezclar.

RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN:

Aplicación básica: estratificado o laminado en reparación o fabricación

Si quiere reparar o laminar una superficie con resina de poliéster reforzada con fibra de vidrio, primero se debe conseguir una máxima adherencia, limpiando la superficie, dejándola libre de grasas, polvo y humedad, en el caso de ser poliéster, pasar una lija y si es necesario pasarle un paño mojado con acetona. Antes de comenzar el proceso de laminación debe cortar la fibra de vidrio según el tamaño requerido. Debe preparar la mezcla de resina + catalizador cuando ya esté listo para comenzar a trabajar. Posteriormente hacer la mezcla anteriormente descrita y aplicar cierta cantidad de la mezcla sobre la superficie, para después poner la fibra e impregnarla con una cantidad de resina nunca en exceso, pásele el rodillo. Aunque la superficie sea vieja o nueva, si se siguen estos consejos, la unión será máxima, ya que la resina con resina no es pegar sino que es una soldadura química que es mucho más compacta.

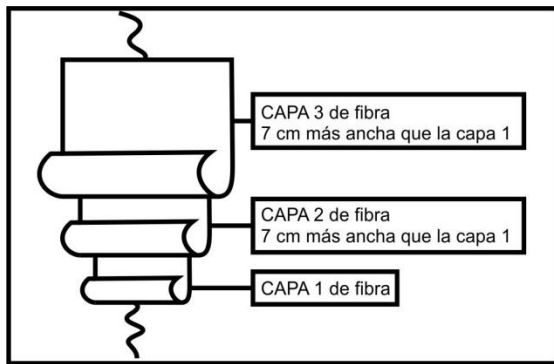
Si se trabaja con brocha, porque la superficie sea pequeña o con muchos ángulos o rincones, la brocha ha de trabajar siempre punteando o picando repetidamente el paño y en posición perpendicular. Una vez perfectamente empapado el paño de vidrio, es útil pasar un rodillo metálico o de plástico rígido para la total eliminación del aire ocluido en la fibra.

Seca la primera capa, aplicamos sucesivas capas de MAT, siguiendo las instrucciones anteriores hasta obtener el espesor deseado. Para adaptar la fibra de vidrio a superficies con curvatura pronunciada es conveniente dar ciertos cortes para que faciliten la deformación y se pueda adaptar fácilmente a la superficie, y emplear un tipo de fibra de vidrio especialmente deformable.

Aplicación básica: reparación de una grieta

Si quiere reparar una grieta, o juntar dos piezas o tableros de poliéster, se recomienda seguir los pasos descritos anteriormente, y tener en cuenta que si se utilizan varias capas de fibra, la primera debe superar unos 5-7cm por ambos lados la grieta o unión del tablero, con las capas posteriores debe repetir el mismo procedimiento pero superando en 5-7cm el borde de la capa anterior, y así sucesivamente tantas capas de resina y fibra como Usted considere necesarias.

Fig 1:



ACABADO FINAL

Una vez endurecida la(s) capa(s) de estratificado vidrio-resina, debe eliminarse cualquier punto saliente que pudiera haber en la superficie (fibras de vidrio, etc.) Se consigue fácilmente con un rápido lijado empleando lija muy basta o una escofina. La superficie así obtenida es algo áspera, notándose a la vista el relieve de las fibras. Este relieve puede originar suciedad por acumulación de polvo. Un acabado normal se obtiene aplicando una capa de resina sola (catalizada), sin fibra de vidrio con una formulación idéntica a la empleada para el estratificado, pero espesada para poder aplicar una capa gruesa, de unos 300-400 g/m² sin que escurra.

Limpiar todos los utensilios con acetona antes de que la resina gelifique en ellos.

Recordar siempre, no exponer el envase a grandes temperaturas, fuentes de ignición o al sol. Mantener alejado del alcance de los niños. Usar en espacios ventilados. Utilizar guantes de goma o latex. Mantener un ambiente de trabajo limpio y ordenado.

Todos estos datos y consejos son orientativos y no constituyen ninguna garantía o representación e resultados, recomendando al usuario obrar con prudencia y evaluar los resultados obtenidos en cada aplicación o circunstancia.