

## Descripción del producto y aprobaciones

El gelcoat Crystic® 65 PA es un gelcoat isoftálico de gran rendimiento, preacelerado y con fórmula para aplicación por brocha.

El gelcoat Crystic® 65 PA se ha desarrollado para que posea una excelente resistencia intrínseca al agua y a los agentes atmosféricos. El perfil de viscosidad garantiza una cobertura uniforme con un drenaje mínimo y una película de baja porosidad.

El gelcoat Crystic® 65 PA está recomendado para los sectores marítimo, de construcción y de transporte. También es adecuado para requisitos de moldeo general. El gelcoat Crystic® 65 PA ha sido aprobado por Lloyd's Register of Shipping.

GelTint ofrece la más reciente tecnología de pigmentos y geles para producir un producto de alta calidad que ofrezca facilidad de uso, acabado y larga duración. Hay disponible una amplia gama de colores. Una vez que se ponga en contacto con un representante de Scott Bader, si es preciso, podemos ofrecerle una correspondencia de colores personalizada.

La mayor virtud de GelTint es la velocidad del servicio. Ofrecemos un plazo de ejecución máximo de 5 días laborables (excluyendo la entrega) con un servicio prioritario de 48 horas desde el momento de realizar el pedido.

## Características y ventajas

Características	Ventajas
Resina con base isoftálica	Excelente resistencia al agua y a la formación de ampollas
Elevada elongación	Buena resistencia a los impactos
Fácil aplicación	Excelente acabado de la superficie

## Aplicación por brocha

Recomendable	No recomendable
Antes de su uso, asegúrese de que el gelcoat ha alcanzado la temperatura del taller (15 °C - 25 °C).	No agite el gelcoat con mezcladores de alta velocidad, puesto que esto rompería temporalmente la tixotropía y se produciría drenaje.
Añada un 2 % de Butanox® M-50 o un catalizador equivalente.	No aplique una capa de más de 800 micras, ya que las capas de espesor superior contribuyen a la retención de aire.
Agite suavemente el gelcoat manualmente o con un agitador ligero.	No aplique una cantidad excesiva en las esquinas, ya que podría provocar un desmoldeo antes de tiempo.
Emplee largas pasadas con la brocha y ejerza una presión uniforme para aplicar el gelcoat en una capa uniforme por la superficie del molde.	No proceder al laminado de resina hasta que el gelcoat haya llegado a un grado de curado apropiado.
Aplique el gelcoat hasta alcanzar el espesor recomendado : 600-800 micras.	No catalice más gelcoat del que se pueda aplicar antes de que empiece a gelificar, ya que esto producirá desperdicio y una posible reacción exotérmica.
Aplique la primera capa de laminado antes de que transcurran 24 horas desde la aplicación del gelcoat.	Procure que no se acumule el vapor en las partes profundas del molde, ya que esto puede provocar una ralentización del curado.

## Aditivos y variantes

El gelcoat Crystic® 65 PA solamente debe utilizarse con pigmentos GelTint específicos. Los datos de esta ficha técnica son aplicables a todas las variedades pigmentadas.

Hay disponible una versión de recubrimiento de este material con el nombre 65 PA PAX.

La incorporación de material adicional puede afectar a las propiedades de funcionamiento, curado o rendimiento en exteriores del gelcoat. Consulte al departamento de servicio técnico de Scott Bader antes de utilizar el gelcoat en parámetros distintos a los especificados.

## Después del curado

El gelcoat Crystic® 65 PA permite realizar laminados adecuados para muchas aplicaciones mediante curado a la temperatura del taller (15 °C- 25 °C). Sin embargo, para obtener las propiedades óptimas, los laminados deben curarse posteriormente antes de ponerlos en servicio. Por su parte, el molde debe curarse durante 24 horas a la temperatura del taller y, a continuación, en el horno durante 16 horas a 40 °C.

## Pruebas recomendadas

Se recomienda que los clientes prueben todos los gelcoats pigmentados antes de usarlos en sus propias condiciones de aplicación para cerciorarse de que se consigue el acabado de la superficie requerido. Recomendamos a los clientes nuevos de GelTint o a los clientes

existentes que empleen colores nuevos de GelTint que prueben el producto antes de utilizarlo en una producción a gran escala. Dado el carácter y el servicio rápido del proceso de GelTint, no se toman muestras del producto final para conservarlas.

#### Propiedades características: antes del curado

Propiedad	Valor típico
Viscosidad a 25 °C 0,6 s <sup>-1</sup>	400 poise
Viscosidad a 25 °C 4500 s <sup>-1</sup>	15 poise
Gravedad específica a 25 °C	1,1
Contenido de estireno	34 %

#### Propiedades características: curado

Propiedad	Método de prueba	Valor típico
Dureza Barcol (modelo GYZJ 934-1)*	EN59	42
Absorción de agua 24 h a 23 °C*	BS EN ISO 62, sección 6.2	18 mg
Temperatura de distorsión por calor <sup>†</sup> (1,8	BS EN ISO 75-2 (1996)	75 °C
Elongación de ruptura*	BS EN ISO 527-2	3 %
Resistencia a la tensión*	BS EN ISO 527-2	75 MPa
Módulo de elasticidad en tensión*	BS EN ISO 527-2	3500 MPa
Resistencia a la flexión*	BS EN ISO 178	126 MPa
Módulo de elasticidad en flexión*	BS EN ISO 178	4300 MPa

\* Periodo de curado - 24 h a 20 °C, 3 h a 80 °C.

<sup>†</sup> Periodo de curado - 24 h a 20 °C, 5 h a 80 °C, 3 h a 120 °C.

#### Tiempo de gelificación y tiempo de curado

El nivel de catalizador y la temperatura influyen en el tiempo de gelificación. El producto solo necesita la adición de un catalizador para comenzar el curado. Recomendamos el uso de un catalizador MEKP al 50 % (tipo Butanox<sup>®</sup> M-50) que debe añadirse al 2 % al gelcoat.

Temperatura	Tiempo de gelificación (2 % de Butanox <sup>®</sup> M-50)**	Tiempo de curado (2 % de Butanox <sup>®</sup> M-50)**
15 °C	19 minutos	90 minutos
20 °C	12 minutos	45 minutos
25 °C	8 minutos	30 minutos
30 °C	6 minutos	25 minutos

\*\* Medición realizada en condiciones de laboratorio. La información solo tiene carácter orientativo.

#### Embalaje y almacenamiento

El gelcoat Crystic<sup>®</sup> 65 PA está disponible en envases de 20 kg.

El gelcoat Crystic<sup>®</sup> 65 PA debe almacenarse en su envase original tapado y no exponerse a la luz solar directa. Debe permanecer cerrado y estanco al aire. Se recomienda una temperatura de almacenamiento inferior a 25 °C. El producto no debe congelarse. Si el producto no se almacena en estas condiciones, podrían verse afectadas sus propiedades y su vida útil podría reducirse. En la medida de lo posible, procure no abrir los envases hasta que vaya a utilizar el producto. El material debe utilizarse antes de que transcurran 5 meses de la fecha de producción.

#### Salud y seguridad

Lea y entienda la ficha técnica de seguridad de los materiales disponible por separado antes de utilizar este producto. Los productos de poliéster no saturado liberan calor cuando se curan a granel.

#### Eng - 65 PA - Junio de 2017

Toda la información que se incluye en esta ficha técnica se basa en pruebas de laboratorio y no tiene finalidad de diseño. Scott Bader no ofrece ninguna representación ni garantía en relación con 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.

#### RESINAS CASTRO S.L.

Pol. Ind. A Granxa, C/Cíes 190

36400 O Porriño – Pontevedra - España

Tel. +34 986 342 953 Móvil: +34 669 75 48 33

Email: info@castrocomposites.com

[www.castrocomposites.com](http://www.castrocomposites.com)



Gel Crystic 65 PA