



MAPERCOAT - FIRE

Código de producto: RM0064

Descripción

Gel coat formulado con resinas DCPD no halogenadas, y retardantes de la llama, así como supresores de humo.

Mediana resistencia a la intemperie. Buena conservación del color. Buen comportamiento mecánico. Fácil aplicación. Buen poder de cubrición. Excelente resistencia y comportamiento frente al fuego y humos.

Campos de Aplicación

Por su gran resistencia y sus propiedades ignifugas, MAPERCOAT-FIRE está recomendado para la fabricación de carrocerías, paneles y piezas de automóvil, ferrocarril, etc., que requieran una buena resistencia al fuego y mala propagación de la llama, humos de baja nocividad y opacidad. Con aditivos que favorecen el desmoldeado.

Datos Técnicos

	MAPERCOAT -FIRE
Modo de aplicación	Pistola Airless / Brocha
Uso	Molde / Topcoat
Viscosidad CPS	1400 - 1800 / 4000 - 5000
Índice de tixotropía	> 6
Tiempo de gel (min) (masa 200 g, 25º C, 1,5 PMCE 50)	8 - 15
Resistencia a la tracción (MPa)	71
Módulo de elasticidad en tracción (MPa)	2900
Resistencia a la flexión (MPa)	70
Alargamiento a la ruptura (%)	2
HDT (º C)	90
Caducidad y almacenamiento	3 meses en envase original cerrado. Mantener el envase a temperatura entre 18 y 23º C. Preservar de la luz solar y fuentes de calor.

Variaciones de temperatura, humedad, grosor o según tipo de soporte, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

Modo de empleo

Agitar el producto antes del uso hasta conseguir una mezcla homogénea.

La superficie debe estar limpia, exenta de polvo y partículas mal adheridas.

Dependiendo del uso que vayamos a darle, la aplicación del Mapercoat puede ser a pistola Airless o a brocha. La viscosidad del producto también dependerá del uso y deberá ser adaptada preferiblemente por el fabricante.

Es recomendable pintar a una distancia de 40 cm del molde.

El espesor de capa debe estar entre 400 y 600 micras.

Fecha de actualización: 2017-11

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición. Esta información corresponde al conocimiento actual del producto y sus aplicaciones. No se garantizan las propiedades específicas del mismo o su aptitud para un uso concreto, Ante cualquier duda consulte a nuestro servicio técnico.

Recubrimientos Maper, S.L. C/ Dos, 36 y 38 - Pgno. Industrial Bobalar - Apdo. de correos nº20, 46130 Massamagrell (Valencia) Tlf: + 34 96 145.08.54 e-mail: Info@maper.es Web: www.maper.es

Aplicación

TIEMPO DE GEL:

Si el tiempo de gel es demasiado lento, compruebe que el catalizador está como mínimo en una concentración del 2% (invierno) y asegúrese de que está utilizando un catalizador adecuado. Si por el contrario el tiempo de gel es demasiado rápido reduzca el porcentaje de catalizador 1,5% (verano). Utilizar peróxido con bajo contenido en agua.

CHORREO Y DESCUELGO:

Esto puede ser debido a que se está aplicando un exceso de capa, debe aplicarse siempre en espesores de 0,4 a 0,6 mm. Si el problema persiste puede ser debido a la baja viscosidad del producto, en ese caso consulte al fabricante. Existe también la posibilidad de que, por estar el gel coat ligeramente espeso, se necesite dejar más cantidad en el molde para que quede estirado y homogéneamente cubierto y en consecuencia más micras de las recomendadas, en ese caso diluir con un 1-4% de estireno ó un 1-2% de acetona para que pulverice mejor.

Utilizar un "peine" medidor de espesores en húmedo, haciendo medidas en distintas zonas de la pieza, es una buena práctica para prevenir descuelgues consecuencia de un exceso de espesor de capa. Espesores entre 400 – 600 micras serían los correctos. Es normal que en un gel coat, cuando se superan capas de 1000 micras (1 mm), exista una tendencia al descuelgo.

Los gel coats tienden a desgastar las boquillas de los equipos con el paso del tiempo, una boquilla desgastada puede ser motivo de una mala pulverización que obliga al aplicador a dejar más capa con riesgo de descuelgo.

FALTA DE BRILLO:

En primer lugar, hay que asegurarse de que el molde está completamente limpio, pulido y encerado. Si el problema persiste puede ser debido a un problema de catálisis (mezclado catalizador/gel-coat insuficiente), asegúrese de estar aplicando un espesor mínimo de 0,4 mm y de utilizar como mínimo un 1,5% de catalizador. Un desmoldeo prematuro copia menos brillo del molde.

FALTA DE BRILLO:

Pueden deberse a un tiempo de gel demasiado rápido, hay que ajustarlo a 12 minutos como mínimo. También puede producirse por aplicar el producto demasiado deprisa, en este caso conviene aplicarlo en dos pasadas, pulverizando mejor. Si el problema persiste puede deberse a una viscosidad demasiado elevada del gel coat, en ese caso consulte con el fabricante.

ACABADO CON ARRUGAS O PIEL DE NARANJA, FRESADO:

Puede deberse a un espesor de capa insuficiente, un curado incorrecto o falta de tixotropía. Asegúrese de dejar un espesor mínimo de 0,4 mm, controle el porcentaje de catalizador utilizado y el tiempo antes del estratificado, inyectado, etc. Considerar que las capas de gel coat inferiores a 300 micras son más susceptibles a fresarse y arrugarse.

MARCACIÓN DE LA FIBRA:

Puede deberse a un laminado con exotermia excesiva, en este caso se debe reducir la cantidad de catalizador, o a una polimerización incompleta del gel coat, en ese caso por falta de catalizador o por un desmoldeo precoz. Dejar pasar más tiempo entre la aplicación del gel coat y el laminado es favorable para que se marque menos la fibra.

SEPARACIÓN DE COLORES:

Asegúrese de no aplicar un exceso de gel coat y evitar el descuelgo, y aplique el producto a 40 cm de distancia como mínimo. Si el problema persiste puede deberse a una catálisis irregular o a la sedimentación del producto, debe homogeneizarse muy bien el producto con el catalizador y ser agitado cada 8 horas.

DESLAMINACIÓN:

Puede producirse si el gel coat está demasiado curado o hay un exceso de tiempo de curación, en este caso debe bajarse el porcentaje de catalizador de la mezcla y respetar los tiempos de curado. También es posible que se produzca por restos de parafina, limpie la superficie con acetona y líjela suavemente.

Fecha de actualización: 2017-11

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición. Esta información corresponde al conocimiento actual del producto y sus aplicaciones. No se garantizan las propiedades específicas del mismo o su aptitud para un uso concreto, Ante cualquier duda consulte a nuestro servicio técnico.

Recubrimientos Maper, S.L. C/ Dos, 36 y 38 - Pgno. Industrial Bobalar - Apdo. de correos nº20, 46130 Massamagrell (Valencia) Tlf: + 34 96 145.08.54 e-mail: Info@maper.es Web: www.maper.es

ESTRELLADO:

Se produce por exceso de gel coat, controle que la capa tenga un espesor de 0,4 a 0,6 mm. Evite los golpes en el desmoldeo y asegúrese de que el molde no está marcado.

DESMOLDEOS DEL GEL COAT ANTES DE LAMINAR:

Se producen por un reparto no homogéneo de espesores con unido a exceso de capa, la polimerización de una capa gruesa se produce más rápido que la de una capa fina y la polimerización del gel coat avanza más rápido por las zonas de más espesor.

RENOVACIÓN DE AIRE EN EL CURADO:

Se recomienda para un mejor curado renovar el aire sobre todo en piezas que sean cóncavas y con una geometría de difícil evaporación.

Seguridad

Antes de usar el producto leer atentamente las instrucciones del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de actualización: 2017-11

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición. Esta información corresponde al conocimiento actual del producto y sus aplicaciones. No se garantizan las propiedades específicas del mismo o su aptitud para un uso concreto, Ante cualquier duda consulte a nuestro servicio técnico.

Recubrimientos Maper, S.L. C/ Dos, 36 y 38 - Pgno. Industrial Bobalar - Apdo. de correos nº20, 46130 Massamagrell (Valencia) Tlf: + 34 96 145.08.54 e-mail: Info@maper.es Web: www.maper.es