






MAPERFIRE RESIN MANUAL HL2 RM0144

Descripción

Resina de laminación manual en molde abierto, formulada con uretano acrilato modificado y retardantes de la llama que cumplen con la normativa EN 45545-2 en un nivel HL2.

Campos de Aplicación

Conformación de piezas destinadas a la construcción y a vehículos de transporte público. Que tenga que cumplir con requerimientos exigidos en la normativa que restringe la propagación a la llama; nocividad de humos libres de halógenos y opacidad/densidad de humos.

Datos Técnicos	MAPERFIRE RESIN MANUAL HL2 RM0144																				
Densidad (g/mL)	1,49-1.54 g/cc																				
Modo de aplicación / uso	Manual. / laminación fibra																				
Proporción de peróxido (Tipo /Butanox M-50) para rango de temperaturas	Un 2% rango [15-22°C] y un 1.5% rango [>22-35°C]																				
Instrucciones de mezcla (Velocidad y tiempo)		200 – 400 rpm durante un minuto. Hélice helicoidal. Hasta mezcla homogénea sin introducir aire en la agitación.																			
Relación del composite optima	2 partes en peso de resina curada - 1 Parte en peso de fibra de vidrio																				
Viscosidad CPs (R3 50 rpm) Viscosidad seg. Copa Ford Nº4. Nota; Existen equipos airless que precalientan la resina justo antes de ser aplicada.		<table border="1"> <tr> <td>10-15°C</td> <td>895-830 CP</td> <td>140-125 Seg.</td> </tr> <tr> <td>>15-20°C</td> <td>>830-770 CP</td> <td>>125-110 "</td> </tr> <tr> <td>>20-25°C</td> <td>>770-625 CP</td> <td>>110-85 "</td> </tr> <tr> <td>>25-30°C</td> <td>>625-500 CP</td> <td>> 85-60 "</td> </tr> </table>	10-15°C	895-830 CP	140-125 Seg.	>15-20°C	>830-770 CP	>125-110 "	>20-25°C	>770-625 CP	>110-85 "	>25-30°C	>625-500 CP	> 85-60 "	 						
10-15°C	895-830 CP	140-125 Seg.																			
>15-20°C	>830-770 CP	>125-110 "																			
>20-25°C	>770-625 CP	>110-85 "																			
>25-30°C	>625-500 CP	> 85-60 "																			
Dilución con Monómero permitido	Máximo de un 2% de MMA.																				
Criterio de dureza para el desmoldeo		Debe tener una dureza Barcol superior a 35 para poder desmoldear la pieza.	<table border="1"> <tr> <td>20-25°C</td> <td>5 – 3h</td> </tr> <tr> <td>>25-30°C</td> <td>>3 – 1.5 h</td> </tr> <tr> <td>>30-35°C</td> <td>>1.5-0.5 h</td> </tr> </table>	20-25°C	5 – 3h	>25-30°C	>3 – 1.5 h	>30-35°C	>1.5-0.5 h												
20-25°C	5 – 3h																				
>25-30°C	>3 – 1.5 h																				
>30-35°C	>1.5-0.5 h																				
Condiciones de aplicación, HR <80%	Aplicar entre 15° y 35°. Cuando las condiciones de aplicación y curado son inferiores a 20°C. Es imprescindible elegir un post curado para superar el 95% de polimerización de la pieza.																				
Vida Útil de la mezcla (200 g, 2% M-50)	20 min. (Estacionalmente pueden existir variaciones en el paquete catalítico del producto)																				
Dureza Barcol	50 – 60																				
Contenidos sólidos al polimerizar 500 micras	90% aprox.																				
Módulo de elasticidad en tracción (MPa)	12500 (ASTM D 790)																				
% de polimerización alcanzado. Probeta fabricada con 3 capas MAT 450g/m2 fibra	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Temp. Post curados</th> <th>Tiempo Post curados</th> <th>% Polimeriz. Alcanzada</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>20°C</td> <td>6h</td> <td>67%</td> </tr> <tr> <td>45°C</td> <td>3h</td> <td>87%</td> </tr> <tr> <td>45°C</td> <td>6h</td> <td>89%</td> </tr> <tr> <td>60°C</td> <td>1h</td> <td>95%</td> </tr> <tr> <td>60°C</td> <td>3h</td> <td>97%</td> </tr> </tbody> </table>			Temp. Post curados	Tiempo Post curados	% Polimeriz. Alcanzada	20°C	6h	67%	45°C	3h	87%	45°C	6h	89%	60°C	1h	95%	60°C	3h	97%
Temp. Post curados	Tiempo Post curados	% Polimeriz. Alcanzada																			
20°C	6h	67%																			
45°C	3h	87%																			
45°C	6h	89%																			
60°C	1h	95%																			
60°C	3h	97%																			

Fecha de actualización: 2023-04

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.



Telf.: +34 961 450 854
Fax: +34 961 451 367
Móvil: 636 477 439
e-mail: info@maper.es

Fabrica de Pinturas Plásticas,
Revestimientos, Esmaltes, Barnices,
Imprimaciones, Epoxis, Poliuretanos,
Acrílicas, Señalización Vial, Marinas,
Ignífugas e Intumescentes

% de polimerización alcanzado. Probeta fabricada con 3 capas MAT 450g/m2 fibra	Post curados + curados las Primeras 24 h,		% Polimeriz. tras 24h	% Polimeriz. tras 72h
	24h.	20°C	89%	92%
	3h 45°C + 21h 20°C		92%	96%
	6h 45°C + 18h 20°C		98%	100%
	1h 60°C + 23h 20°C		100%	100%
	3h 60°C. + 21h 20°C		100%	100%
HDT (° C) (Temperatura de distorsión del polímero)	98-105 /ASTM D 648)			
Caducidad y almacenamiento	3 meses en envase original cerrado. Mantener el envase a temperatura < 23° C. Preservar de la luz solar y fuentes de calor.			

Typical performance data of cured laminates used formulation above*5

Fiber setting*6	CSM;WR;CSM	WR;CSM;WR	
Glass content	26%	33%	
Tensile strength	72.8MPa	181.9MPa	ASTM D 638
Tensile modulus	14.0GPa	19.6GPa	ASTM D 638
Flexural strength	120.7MPa	397.3MPa	ASTM D 790
Flexural modulus	12.5GPa	20.4GPa	ASTM D 790

*5 Typical values were based on material tested in our laboratories, but variable from sample to sample. The laminates were cured for 24 hours at 25°C and postcured for 2 hours at 105°C.; *6 The basic weight of CSM was 450g/m2 and the basic weight of WR was 800g/m2.

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 MAPERFIRE RESIN MANUAL HL2 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.

Aplicación

TIEMPO DE GEL:

Si el tiempo de gel es demasiado lento, compruebe que el catalizador esta 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.

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.

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: 2023-04

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.



INFORME SIMPLIFICADO

Documento nº **2020AU0386**

AITEX declara que el artículo:

"COMPUESTO MAPER (MAPERFIRE RESIN MANUAL HL2, MAPERCOAT FIRE AIRLESS HL2, POLIMAPER FIRE BLANCO SATINADO-50-5-1V)"

Presentado por la empresa:

RECUBRIMIENTOS MAPER, S.L.
 C/DOS, 38.
 ES-46130 Massamagrell
 Valencia

Cumple los requisitos de la/s norma/s:

Norma: EN 45545-2:2013+A1:2015

Producto: Superficie

Requisito: R1

Ensayo	Resultado	Clasificación
T03.01 - ISO 5660-1: 50 kW/m ² (MARHE) CONO CALORIMETRICO	85.80 kW/m ²	HL2
T10.01 - EN ISO 5659-2: 50 kW/m ² (D _z (4) adimensional) DENSIDAD ÓPTICA DE HUMOS	178.14	HL2
T10.02 - EN ISO 5659-2: 50 kW/m ² (VOF ₄ min) DENSIDAD ÓPTICA DE HUMOS	290.52	HL3
T11.01 - EN ISO 5659-2: 50 kW/m ² (CIT ₀ adimensional) ANÁLISIS DE GASES TÓXICOS	0.85	HL2
T02 - ISO 5658-2 CFE kW/m ² PROPAGACIÓN LATERAL DE LA LLAMA	31.16 kW/m ²	HL3

CLASIFICACIÓN DEL NIVEL DE RIESGO ALCANZADO: **R1-HL2**

Los resultados de los ensayos arriba enumerados quedan reflejados en el/los informes de ensayo:

2020AU0386

Emitido por AITEX el 15/06/2020

Este documento aplica a la muestra ensayada y según los análisis realizados en las fechas reseñadas en los informes arriba indicados. Esto no significa ninguna medida de supervisión o control por AITEX sobre este producto

Fdo.: Celia Dolça Camañez
 Responsable Departamento Fuego

CELIA DOLÇA
 CAMAÑEZ -
 NIF:216961225
 2020.06.15
 18:58:20 +02'00'

