

## PREGUNTAS FRECUENTES SOBRE LA APLICACIÓN DE GEL COAT

- **Problemas con el tiempo de gel:** Si el tiempo de gel es demasiado lento, compruebe que el catalizador está como mínimo en una concentración del 1,5% 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.
- **Problemas de chorreo y descuelgue:** Esto puede ser debido a que se está aplicando un exceso de pintura por 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.
- **Problemas de 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 catalización, asegúrese de estar aplicando un espesor mínimo de 0,4 mm y de utilizar como mínimo un 1,5% de catalizador.
- **Problemas de porosidad:** 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. 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:** 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.
- **Marcación de la fibra:** Puede deberse a un laminado con exotermia excesiva, en este caso se debe reducir el catalizador, o a una subpolimerización del gel coat, en ese caso por falta de catalizador o por un desmoldeo precoz.
- **Problemas de separación de colores:** Asegúrese de no aplicar un exceso de gel coat y evitar el descuelgue, 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.
- **Problemas de 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.
- **Estrellado:** Se produce por exceso de gel coat, controle que la capa tiene un espesor de 0,4 a 0,6 mm. Evite los golpes en el desmoldeo y asegúrese de que el molde no está marcado.