

## BOLETIN TECNICO *ADHEGEL SERIE 3000 2455ALRT3000* Revisión nº: 4 Fecha: Enero de 2008 11

Los Adhegeles Isoftálicos, de la serie 3000, son Gel Coats fabricados con resina de composición isoftálica y estabilizados a la luz, con características sensiblemente superiores a los Gel Coats de uso general.

Estos Gel Coats están especialmente indicados para el uso en náutica, para la construcción de embarcaciones, pues son resistentes al agua del mar.

***Nota :*** *Los gel coats blancos con base de resina isoftálica tienen el certificado sanitario para poder estar en contacto con alimentos* según la Directiva 90/128/CEE (23.02.90), modificada por la Directiva 92/39/CEE (14.05.92).

*El certificado de la composición de estos gel coats para el uso alimentario debe ir acompañado de un uso correcto en la elaboración de la pieza, se deben emplear sistemas y condiciones de curado apropiados para asegurar su conformidad con la legislación alimenticia.*

*Se recomienda efectuar un lavado de la superficie en contacto con productos alimenticios, con una solución al 10% de ácido acético y agua tibia. Se efectuará finalmente un enjuagado con agua abundante de la superficie tratada.*

### **CARACTERÍSTICAS**

Esta serie, está específicamente indicada para su aplicación en superficies que tengan que sufrir las condiciones ambientales más adversas como son:

- Exposición a la intemperie ( Estabilizado a la luz)
- Ambientes marinos. (Inmersión en el agua del mar)
- Altas temperaturas.
- Disoluciones salinas.
- Ácidos.

Las principales características de estos Gel Coats son:

- Excelente dureza.
- Brillo.
- Excelente elasticidad.
- Gran retención de color, después de largas exposiciones en los ambientes agresivos mencionados.

#### MODO DE EMPLEO

Si se desea reducir la viscosidad del Gel Coat deberá utilizarse Estireno, en los casos en que su aplicación sea efectuada con brocha o rodillo.

En la aplicación a pistola, es más recomendable la utilización de Acetona y es muy importante que sea de buena calidad, en porcentajes no superiores a un 10%. También cabe la posibilidad de usar una mezcla de Estireno 5% y Acetona 5%.

Normalmente se sirven los Gel Coats acelerados con Octoato de Cobalto al 6% metal.

Para proceder a la catalización de los mismos se utilizará Peróxido de Metil Etil Cetona (con un 10% de Oxígeno activo) y en porcentaje de un 2% (20 cc por Kg. de Gel Coat).

**Nunca deberá emplearse un porcentaje superior al 2,4 ni menor del 1,5%.**

#### CONSERVACIÓN

El almacenamiento de estos Gel Coats, no deberá en circunstancias normales superar los dos meses, procurando mantener el envase en un lugar fresco y seco, alejados de la luz solar con temperaturas entre 18-25 °C. En caso de llevar incorporado el curado rápido (promotores), el tiempo de vida en el almacén es de un mes.

CARACTERÍSTICAS de los GEL COATS en ESTADO LÍQUIDO:

Datos físicos a 22 °C.

<u>PROPIEDADES</u>	<u>A PISTOLA</u>	<u>VIS. MEDIA</u>	<u>A BROCHA</u>	<u>NORMA</u>
-Viscosidad (Visco Star Plus R4)	3000/4500 Cps	5000/7500 Cps	7500-12000 Cps	
-Punto de inflamación.	34 °C	34 °C	34 °C	ASTM D-3278/81
-Peso específico.	1,2 g cm <sup>-3</sup> 1,2 g cm <sup>-3</sup>	1,2 g cm <sup>-3</sup> 1,2 g cm <sup>-3</sup>	1,2 g cm <sup>-3</sup> 1,2 g cm <sup>-3</sup>	ISO 2811
-Tiempo gel 2% PER.MEK.Tipo K1.	15 / 30 min.	8 / 13 min.	6/12 min	

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS Y MECÁNICAS de la RESINA POLIESTER básica empleada en la fabricación del GEL COAT una vez solidificado:

<u>ENSAYO TRACCIÓN</u>	<u>VALOR</u>	<u>UNIDAD</u>	<u>NORMA</u>
-Resistencia a la Tracción.	60	MPa	ASTM D-638
-Alargamiento	2	%	ASTM D-638

<u>ENSAYO FLEXIÓN</u>	<u>VALOR</u>	<u>UNIDAD</u>	<u>NORMA</u>
-Resistencia a la Flexión.	90	MPa	ASTM D-790

<u>HDT</u>	<u>VALOR</u>	<u>UNIDAD</u>	<u>NORMA</u>
- Temperatura de deformación	110	°C	ASTM D-638
DUREZA BARCOL	50	BARCOL	ASTM D-2583

**RECUBRIMIENTOS Y MOLDEADOS, S.A. (REMOSA)**  
POLIGONO INDUSTRIAL ABADAL. C/MOLÍ DE REGUANT, 2  
08260 SÚRIA - BARCELONA

**CALDERERIA DE POLIESTER REFORZADO CON FIBRA DE VIDRIO**

**RECUBRIMIENTOS Y MOLDEADOS, S.A.**, situado en el Polígono Industrial Abadal, calle Molí de Reguant, nº2. Súria - 08260 (Barcelona), inscrita en el Registro Industrial de Barcelona nº 08/113.762.

**CERTIFICA QUE :**

- El producto suministrado por **REMOSA** con la siguiente descripción :

Referencia	Cliente	Nº Albarán	Fecha entrega	Modelo

- Ha sido fabricado por el método "*hand-lay-up*", teniendo como base de refuerzo mecánico fibra de vidrio con resina ortoftálica.
- Que dicho producto incorpora un componente fitosanitario en la estructura base de su fabricación (resina isoftálica con registro sanitario), haciéndolo apto para la contención de agua potable para consumo humano.
- Que **REMOSA** se responsabilizará en la parte que le corresponde ante un incorrecto funcionamiento del equipo según los parámetros anteriormente establecidos así como ante un error de fabricación de calderería.
- Que **REMOSA** concede una garantía de 2 años sobre la calidad del producto. Todos los perjuicios ocasionados por una mala manipulación del producto así como la intervención de terceros en su instalación anulan la garantía del equipo. Al igual, anulan esta prestación todo aquel agente aleatorio que pueda influir en el producto y no forme parte de la composición del PRFV.

## R4.01.G0 CERTIFICADO DEPOSITO AGUA POTABLE

Rev. 2

Fecha 27/07/10

Página 5 de 5

- Que las empresas proveedoras de las materias primas cumplen con los requisitos de Gestión de la Calidad según la normativa UNE-EN ISO-9001.

Firma para que conste,

La Dirección  
Recubrimientos y Moldeados



En Súria, a        de                    de

*Este certificado sólo tiene validez en el caso que estén debidamente cumplimentados los apartados de cliente, referencia y nº de albarán.*

*Empresa con Sistema de Calidad ISO 9001:2008 certificado por APPLUS con nº EC-0941/02*