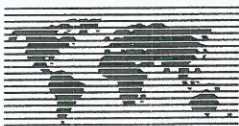


LIQUID COATINGS AND
DISPERSIONS DIVISION
FERRO PLASTICS EUROPE

PRINCIPALES LINEAS DE PRODUCTOS

Gel Coats
Colores en pasta
Agentes desmoldeantes
Plastisoles
Reynosoles
Poliuretanos



FERRO ENAMEL ESPAÑOLA, S.A.
DOMICILIO SOCIAL Y FISCAL
CTRA. VALENCIA-BARCELONA Km. 61'5
12550 ALMAZORA (CASTELLON)
APARTADO 232 - 12080 CASTELLON
TELEFONO 964 - 53 39 00
FAX 964 - 53 40 51



GEL COATS PARA PISCINAS

REFERENCIAS : NN, NP

CARACTERÍSTICAS GENERALES

Dentro del recubrimiento de piscinas, éste se puede realizar de dos formas distintas :

a) Piscinas moldeadas : El gel coat se aplica sobre el molde y posteriormente se estratifica con resina y fibra. En este caso se recomienda la serie NN. Las características de estos gel coats están descritas en la hoja de características técnicas de los isogeles.

b) Piscinas 'in situ' : El gel coat se aplica en la misma obra (hormigón recubierto con una o dos capas de mat de fibra de vidrio de 300 y 450 g/m², y resina de poliéster en cantidad suficiente) preparada de forma que sea lo más lisa posible, sin puntos del mat, para evitar los fenómenos de hidrólisis, y eliminando el polvo en el caso de que se haya lijado antes de aplicar el gel coat. En este caso se recomienda la serie NP, la cual ya lleva incorporada los aditivos necesarios para dar el tacto seco superficial necesario.

COLORES

Normalmente se presentarán dos colores totalmente experimentados por su buena resistencia al agua y a los productos utilizados en el depurado de ésta en las piscinas. Estos dos colores son el azul 2512 y el blanco 4010. Bajo pedido se pueden servir otros colores siempre que sean adecuados para esta aplicación.

FORMA DE EMPLEO DE LA SERIE NP

1- Cerciorarse de que la superficie de

poliéster sobre la que se va a aplicar este recubrimiento esté bien seca y limpia de suciedad, polvo o ceras.

2- El material se suministra preaceelerado. En el caso de que no vaya aceelerado se le debe agregar un 0.3-0.5% de octoato de cobalto (6% de cobalto).

3- La catalización deberá ser del 1.2 al 2% de peróxido de MEK (10% de oxígeno activo), según la temperatura ambiente.

4- La viscosidad en que se sirve es la adecuada para aplicar a rodillo (viscosidad media, VM). En caso de quererse aplicar con pistola o equipo se puede agregar de un 3 a 4% de acetona, o un 5% de estireno.

5- El espesor de capa aplicada debe ser homogéneo en toda la obra y oscilar entre 0.5 y 0.6 mm en seco, aproximadamente de 600-700 gr/m² en húmedo.

6- Trabajar a temperatura ambiente comprendida entre 15°C como mínimo y 28°C como máximo. Evitar pintar al sol.

7- Comprobar que ha habido una buena polimerización frotando la superficie del gel coat, al cabo de una semana, con un trapo blanco empapado con acetona; éste no debe quedar manchado del color del gel coat.

8- Los mejores resultados de resistencia a la hidrólisis se obtienen cuando el gel coat ha alcanzado su total dureza antes de llenar la piscina de agua; ésta no se obtiene hasta después de una semana. Realizar la prueba del punto anterior; en caso de que esto no se siga, puede producirse un blanqueo o mateo superficial.

AENOR



Empresa
Registrada

ER-039/2/93

ISO-9002

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS SIN POLIMERIZAR

PROPIEDADES	UNIDADES	NORMA DE ENSAYO	VALORES TÍPICOS NP
Viscosidad Brookfield #6/20 rpm Viscosidad media	cps	ISO 2555	6500 - 8000
Densidad	g/cm ³	ISO 2811	1.2 - 1.3
Tiempo gel (2% de PMEK)	minutos	ASTM D 3056	10 - 20
Tiempo film (2% de PMEK)	minutos	ASTM D 3056	40 - 60
Vida de almacén (Bidón cerrado 20°C)	meses		2

PROPIEDADES MATERIAL POLIMERIZADO (Datos orientativos)

PROPIEDADES	UNIDADES	NORMA DE ENSAYO	VALORES TÍPICOS NP
Resistencia a la tracción	N/mm ²	ISO 527	50 - 70
Alargamiento a la rotura	%	ISO 527	2 - 4
Módulo de flexión	N/mm ²	ASTM D 790	2500 - 3500
Dureza Barcol	Grados	GYZJ 934-1	30 - 40
Absorción de agua	%		0.17

HOJA N°: 950109

Los datos contenidos en este catálogo tienen un valor meramente orientativo.

Dada la gran variedad de factores y situaciones que intervienen en las distintas aplicaciones que se pueden hacer del producto, se debe efectuar un ensayo o estudio técnico previo a la utilización del mismo.

Ferro no aceptará responsabilidad o garantía que no esté expresamente determinada en los contratos de suministro.

Les renseignements contenus dans ce catalogue sont uniquement donnés à titre orientatif.

En vue de la grande variété de facteurs et situations qui interviennent dans les diverses applications du produit, il est recommandé de procéder à un essai ou à une étude technique avant utilisation.

Ferro n'acceptera ni responsabilité ni garantie qui se serait expressément déterminée dans les contrats d'approvisionnement.

I dati e valutazioni riportati in questo catalogo sono relative alle nostre effettive condizioni di utilizzazione, per tanto si devono considerare e non devono essere interpretate come garanzia per cui Ferro deva assumere responsabilità legale.

Il tecnico ceramista dovrà per ciò provare i prodotti Ferro nelle sue condizioni di lavoro prima di utilizzare gli stessi.