



**QUIMICAS POLYRESIN C.A.**

**PRODUCT BULLETIN**

*Lider en Poliuretanos & Resinas*

<b>PROBLEMAS, ORIGEN Y CORRECCIÓN</b>		
	<b>ORIGEN</b>	<b>CORRECCION</b>
Curado lento del Gel-Coat	a) Falta catalizador b) Solventes no reactivos que tardan en evaporarse c) Alta humedad del aire d) Catalizador fuera de especificación e) Presencia de agua en el equipo de aplicación	Usar entre el 1.5% - 2,5% de MEKP @ 50% Evitar o reducir el uso de solventes no reactivos La humedad del aire debe ser menor del 70% Verificar: - Catalizador muy viejo - Poco concentrado Instalar un separador de agua
Partes no curadas	a) Agentes extraños en el equipo: Agua, Aceite, Solventes no reactivos b) Mala uniformidad del catalizador dentro de la mezcla	Instalar un separador de agua Mezcle muy bien el Gel-Coat con el catalizador
Poco Brillo en el Gel-Coat	a) El Gel-Coat no ha curado bien b) El molde está mate	Aumente el tiempo y/o la temperatura. Evite el uso de Resinas de curado lento o bajos sólidos (mucho estireno) en la primera capa o estrato - Pulir hasta alcanzar el brillo - Reparar el molde con cera dura - Usar Gel-Coats para moldes bien curado. Dureza Barcol 45 mínimo
El Gel-Coat no está bien curado	Uso excesivo de desmoldeante	Proceda a distribuir la cera de manera uniforme y elimine el exceso
Ampollas o arrugas en la superficie del Gel-Coat	a) Corriente de aire o humedad b) Primera laminación demasiado rápida	Evite las corrientes de aire No laminar hasta que el Gel-Coat esté bien curado. El estireno que contiene la resina ataca al Gel-Coat

La información aquí expresada, está basada en pruebas e informes realizados en nuestros laboratorios, considerados verídicos y exactos, pero se presentan sin ninguna garantía o responsabilidad explícita o implícita. Recomendamos a nuestros clientes realizar pruebas a fin de establecer la aceptación del producto. Garantizamos que nuestros productos están conformes al control de calidad de **QUIMICAS POLYRESIN C.A.** El cliente eximirá a **QUIMICAS POLYRESIN C.A.**, de obligatoriedad y responsabilidad jurídica alguna, es por ello que se requiere la evaluación previa de nuestro producto antes de su uso y aplicación definitiva.

## INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN

Estas instrucciones diseñadas por nuestro servicio de campo no pretenden mostrar ninguna recomendación del producto para un uso específico. **QUÍMICAS POLYRESIN C.A.**, lo edita como una ayuda para determinar una correcta preparación de superficies, instrucciones de mezcla y procedimientos de aplicación. Se asume como una guía para hacer una apropiada recomendación del producto. Estas instrucciones se deben seguir para obtener un máximo servicio y rendimiento de los materiales.

PROBLEMAS, ORIGEN Y CORRECCIÓN		
FALLA	ORIGEN	CORRECCION
Ampollas o arrugas en la superficie del Gel-Coat	c) Primera capa atacada por la segunda	Disminuir el espesor de la segunda capa a la mitad de la primera. Recuerde que una capa no bien curada puede ser atacada por la segunda. Espere unos 60 minutos antes de aplicar la segunda capa
	d) Agentes extraños en el molde o en el Gel-Coat	Tanto el agua como el aceite son causantes de ampollas.
Fisuras o Grietas en el Gel-Coat	a) Exceso de estireno en la mezcla	Para ajustar la viscosidad, diluir el Gel-Coat con estireno hasta un 8% máximo
	b) Curado demasiado rápido	Clima muy caluroso > 32 °C. Reducir la cantidad de catalizador al mínimo
	c) Capa de Gel-Coat demasiado gruesa	Disminuya la viscosidad o aplique a un espesor menor
Cráteres o Pínoles en el Gel-Coat	a) Catalizador del Gel-Coat demasiado rápido	Disminuir el % de catalizador
	b) Capa de Gel-Coat demasiado gruesa	Reduzca el espesor y la viscosidad
	c) Aire atrapado	Aumentar la distancia de la pistola al molde: 50 – 70 cm.
	d) Agua o Aceite en el Equipo	Instalar un separador de agua
Cambios de Color	a) Catalizadores a base de Anilinas en el Gel-Coat	No usar, producen cambios de tono en el Gel-Coat
	b) Poca uniformidad del catalizador	Agitar muy bien el catalizador una vez incorporado al Gel-Coat
	c) Contaminación por envases abiertos	Proteger y cerrar muy bien los envases de Gel-Coats cuando no se usen.
	d) Contaminación de Moldes por aplicación de otros colores con la Pistola	Evitar la contaminación de los moldes que no estén en uso. Proteger muy bien con películas plásticas.

La información aquí expresada, está basada en pruebas e informes realizados en nuestros laboratorios, considerados verídicos y exactos, pero se presentan sin ninguna garantía o responsabilidad explícita o implícita. Recomendamos a nuestros clientes realizar pruebas a fin de establecer la aceptación del producto. Garantizamos que nuestros productos están conformes al control de calidad de **QUÍMICAS POLYRESIN C.A.** El cliente eximirá a **QUÍMICAS POLYRESIN C.A.**, de obligatoriedad y responsabilidad jurídica alguna, es por ello que se requiere la evaluación previa de nuestro producto antes de su uso y aplicación definitiva.