

Comunicado de prensa **- Para publicación inmediata**

Suzuki S1600 gana el Rally de España con una carrocería compuesta de paneles de fibra de vidrio de aramida un 55% más ligeros y con infusión al vacío con la resina de alto rendimiento Crestapol® 1250LV

Dos coches de rallies Suzuki S1600 con kits de carrocería ligera se hicieron con los dos primeros puestos en el Rally de España 2013. Ambos coches compitieron esta temporada en la clase Super 1600, con motores de 4 cilindros, 1640 cc y tracción en dos ruedas. Los paneles de carrocería del equipo Suzuki-Repsol han sido rediseñados con material compuesto por Karbonius Composites, un fabricante español especializado en el diseño y moldeado a medida de piezas reforzadas de fibra de aramida y carbono para deportes de motor. Además, se consiguió aligerar el peso en un 55% al cambiar el proceso de producción a uno de cámara de vacío y gracias al uso de la resina acrílica de alto rendimiento Crestapol® 1250LV, reforzada con tejidos de fibra de vidrio de silionne y aramida, en la fabricación de los nuevos parachoques delantero y trasero, las cuatro secciones internas de las aletas, los dos espejos y las carcasas de los faros antiniebla delanteros.

En los nuevos paneles de carrocería del Suzuki S1600 se empleó igualmente el Crystic® LS 97PA de pigmentos blancos, un revestimiento gelatinoso isoftálico marino en spray autorizado que ofrece una resistencia superior a los rayos UV y una mayor retención de brillo para afrontar el intenso sol del verano español.

Karbonius Composites, situada en Lestado, cerca de Santiago de Compostela, es especialista en diseño y fabricación de componentes de PRF para automoción desde hace muchos años. El fundador y propietario de la empresa, David Segade, es un ingeniero de corazón que siempre ha buscado materiales y técnicas de producción innovadores para ir un paso por delante en la rápida y competitiva industria de los deportes de motor. Hasta ahora, Karbonius ha venido utilizando una resina de éster de vinilo (VE) o de infusión epoxídica, dependiendo de la aplicación. Anteriormente, los paneles de las carrocerías de los Suzuki S1600 se fabricaban mediante moldeado manual, usando primero un laminado de resina de VE con tres capas de tejido de vidrio de silionne, que resultó ser demasiado pesado. Posteriormente, se fabricó un kit de repuesto de paneles de carrocería mediante infusión, esta vez usando resina epoxídica con tres capas del mismo tejido de vidrio de silionne. Durante el uso, esta opción de vidrio epoxídica resultó tener una resistencia a los impactos insuficiente, no en vano, en una competición el parachoques delantero resultó gravemente dañado, con la consiguiente pérdida de tiempo. Al prepararse para la temporada de rallies 2013, el equipo Suzuki-Repsol propuso a Karbonius el reto de rediseñar el kit de carrocería para sus coches S1600, siguiendo los reglamentos de la FIA, para reducir aún más el peso y mejorar la resistencia a los impactos, en especial en el parachoques delantero.

Con todo esto en mente, David Segade asistió al JEC Europe 2013 el pasado mes marzo. El Dr. Alejandro Castro, de Resinas Castro S.L., distribuidor de Scott Bader desde hace mucho tiempo para el noroeste de España, recomendó a Segade que se informara en el evento acerca de la resina acrílica Crestapol 1250LV, sabiendo de su dureza y capacidad de moldeado con tejidos de refuerzo de fibras de aramida y carbono de alto rendimiento. Tras un encuentro en el stand de Scott Bader, Resinas Castro ofreció a Karbonius unas muestras de la Crestapol 1250LV. El equipo de la empresa asistió además a un curso de formación sobre compuestos

de carbono en la localidad de Porriño, cerca de Vigo, organizado precisamente por Resinas Castro. En él se vieron las mejores prácticas en materia de infusión de resina y aplicación de vacío de la Crestapol y otras resinas con fibras de aramida y carbono para la fabricación de piezas de PRF de alta calidad.

Tras el curso, Karbonius aplicó la infusión al vacío en el nuevo kit de paneles de carrocería para el Suzuki S1600, con un nuevo diseño de laminado mucho más resistente. El nuevo diseño incluía Crestapol 1250LV con dos capas de tejido de fibra de aramida cruzada (200 g/m²) y una capa de tejido de vidrio de silionne (245 g/m²). Debido a las grandes propiedades mecánicas de la resina Crestapol y a la mayor facilidad de moldeado gracias a la infusión al vacío, se necesitó menos cantidad de resina, cosa que permitió moldear un laminado más fino y ligero. El resultado fue un nuevo kit de paneles de carrocería de Crestapol 1250LV con vidrio de aramida de tan solo 10,8 kg de peso, lo que supone una reducción de 13,2 kg (55 %) en comparación con los 24 kg de los paneles de vidrio de silionne VE originales. Además de tan considerable reducción de peso, las propiedades de resistencia al impacto mejoraron significativamente gracias a la combinación de la resina Crestapol 1250LV, mucho más resistente, y las fibras de aramida. Así, después de siete duras carreras, los nuevos paneles de Crestapol se mantuvieron en buenas condiciones en los dos coches. En palabras de David Segade: *“Es impresionante la resistencia de estas piezas con infusión al vacío fabricadas con la resina Crestapol 1250LV. El parachoques delantero de resina epoxídica de fibra de vidrio solo duró una carrera. He quedado impresionado por la gran reducción de peso y la dureza de estos paneles. No podía esperarse menos de un equipo como el de Suzuki-Repsol.”*

La empresa Karbonius, por su parte, también se ha beneficiado de manera significativa del paso de la resina epoxídica a Crestapol 1250LV. Segade nos explicó la razón: *“Al compararla con la resina epoxídica, hemos reducido nuestro tiempo de producción total en más de seis horas. Esto se debe a que la resina Crestapol 1250LV, además de tener una infusión más fácil, se cura a temperatura ambiente y puede desmoldearse en pocas horas. Cuando fabricamos paneles de carrocería con resina epoxídica, las piezas necesitan normalmente una curación a 65 °C durante 12 horas como mínimo. Para paneles de carrocería para deportes de motor, la Crestapol 1250LV es posiblemente el mejor producto del mercado. Es, sin duda, la mejor resina para piezas de PRF de alto rendimiento que he usado.”*

Si desea más información acerca de Scott Bader y su extensa gama de resinas acrílicas UPR, VE y Crestapol estándar y de alto rendimiento, además de revestimientos de gel, pigmentos, masillas adhesivas y productos adhesivos especializados para compuestos de PRF, visite el sitio web www.scottbader.com.

Si desea más información acerca de la gama de servicios que ofrece Resinas Castro S.L., desde la distribución de materia prima hasta la formación técnica, pasando por la producción de prototipos de su filial Skillful en el norte de Portugal, visite su sitio web, www.resinascastro.com.

Si desea ver la gama completa de diseños de PRF y los servicios de fabricación para piezas de deportes de motor que ofrece Karbonius Composites, visite su sitio web, www.karbonius.es.

Fin.

Fecha de creación: 20 de diciembre de 2013

[Recuento de palabras: 987]

SB_2013_12-04

Sitios web de las compañías mencionadas en este comunicado de prensa:

www.scottbader.com

www.resinascastro.com

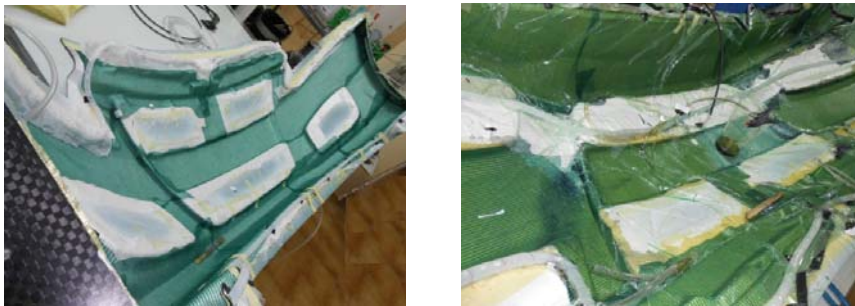
www.karbonius.es

Foto 1 (a) (b) (c): Secciones del parachoques delantero y del alerón del nuevo kit de carrocería de Crestapol para coches Suzuki S1600



Pie de foto: Nuevas secciones de parachoques delantero y alerón rediseñadas de los coches de rally Suzuki S1600, fabricadas con revestimiento de gel blanco en spray Crystic® 97PA y aplicación de vacío de la resina acrílica Crestapol® 1250LV, reforzada con tejidos de vidrio de sillonne y aramida.

Foto 2 (a) y (b): El parachoques delantero del Suzuki S1600 en proceso de fabricación con aplicación de vacío en Karbonius



Pie de foto: Debido a las propiedades superiores de un laminado Crestapol® 1250LV reforzado de vidrio de aramida, y a la precisión de la infusión al vacío, se necesitó menos resina y se fabricó un parachoques delantero mucho más ligero y resistente, desmoldeable en pocas horas.

Foto 3 - Carcasas de los faros antiniebla delanteros del Suzuki S1600



Pie de foto: Para igualar la resistencia a los impactos del nuevo parachoques delantero, Karbonius también fabricó las carcasas de los faros antiniebla delanteros con la resina acrílica de alto rendimiento Crestapol® 1250LV con fibras de vidrio y aramida.

Foto 4 - Coches de rally Suzuki-Repsol S1600 en la última temporada del Rally de España 2013.



o



Pie de foto: Después de siete duras carreras, los nuevos paneles de Crestapol® se mantuvieron en buenas condiciones en los dos Suzuki-Repsol S1600.

Foto 5: Pilotos de Suzuki-Repsol en el podio de la Final del Rally de España 2013



Pie de foto: Los pilotos de Suzuki-Repsol se hicieron con los dos primeros puestos en el Rally de España 2013 con los nuevos, ligeros y ultrarresistentes kits de carrocería de Crestapol® 1250LV con vidrio de aramida en sus S1600.

Acerca de Scott Bader

Scott Bader se fundó en 1921. En la actualidad, es una empresa internacional de productos químicos valorada en 237 millones de euros y con una plantilla de más de 600 trabajadores en todo el mundo. Es una empresa de fideicomiso común, sin accionistas externos, comprometida con sus clientes, sus trabajadores y el medio ambiente.

La sede central de Scott Bader se encuentra en el Reino Unido, donde cuenta con instalaciones técnicas de última generación que ofrecen I+D, evaluación, pruebas y asistencia técnica. Scott Bader dispone de fábricas en Europa, Oriente Medio, Sudáfrica, Canadá, India y Sudamérica.

Si desea más información acerca de Scott Bader, llame al +44 (0)1933 666638, visite www.scottbader.com o escriba a enquiries@scottbader.com

INFORMACIÓN GENERAL	
PROVEEDOR:	Scott Bader Company Limited
CONSULTAS DE LECTORES:	Correo electrónico: enquiries@scottbader.com Tfno.: + 44 1933 666638
CONSULTAS DE PRENSA O PUBLICACIÓN: Nigel O’Dea , Director	Outsourcing B2B Marketing Tfno.: +44 1536 210133 Móvil: +44745 695984 Correo electrónico: nigelodea@outsourcingb2bmarketing.com www.outsourcingb2bmarketing.com
ARCHIVOS ADJUNTOS:	9 fotos Jpeg
Ref. RR. PP.:	SB_2013-12-04