

Un recubrimiento barrera de nueva tecnología diseñado para mejorar significativamente la estética de las superficies de gelcoat, creando un acabado vítreo, lustroso y ultra liso.



Las propiedades reflectoras de un laminado convencional sin Crystic® Crestacoat 5000PA Barriercoat



Las superiores propiedades reflectoras de la superficie de un laminado con Crystic® Crestacoat 5000PA Barriercoat.

Utilícelo para producir piezas con un acabado de superficie superior -

A menudo, un aspecto de fibra y piel de naranja en la superficie de un gelcoat resulta en un acabado antiestético; los colores más oscuros, formas complejas y piezas inyectadas son los más propensos a sufrir estos defectos. Dichos defectos comunes en las superficies de gelcoats pueden reducirse significativamente aplicando una capa de 1mm de grosor de Crystic® Crestacoat 5000PA detrás del gelcoat.

'Sistema combinado' de rendimiento superior -

El Crystic Crestacoat 5000PA se ha combinado con el skincoat Crystic VE679PA para proporcionar el mejor acabado superficial posible, junto con la ventaja de una resistencia sobresaliente a la formación de ampollas osmóticas; demostrada en una rigurosa prueba de 12 meses. Este sistema combinado puede emplearse con confianza en aplicaciones marinas o para piezas utilizadas en otros entornos exigentes, donde la estética superficial es esencial.

Formulación y rendimiento exclusivos -

El Crystic Crestacoat 5000PA se basa en la innovadora tecnología de acrilato de uretano exclusiva de Scott Bader. Se ha demostrado técnicamente que esta singular fórmula supera las prestaciones de los recubrimientos barrera de viniléster y poliéster. Utilícelo con el conocimiento de que ofrece las garantías de calidad demostradas asociadas con Scott Bader.

Mercados

- Marino
- Transporte terrestre
- Construcción
- Industrial
- Fabricación de moldes
- Aplicaciones que requieren una superficie de gelcoat con un acabado superior

Crystic® Crestacoat 500PA

● Acabado superficial superior

La medida de Distinción de Imagen (DOI) por Wave Scan (norma de apariencia en la industria automotriz) demuestra que el Crystic Crestacoat 5000PA es significativamente mejor que los recubrimientos barrera de poliéster y viniléster a la hora de lograr un acabado superficial de gelcoat vítreo, de alta definición y profundo lustre. Los resultados obtenidos en los laminados construidos utilizando Crestacoat 5000PA serían incluso capaces de superar significativamente muchas piezas automovilísticas pintadas a spray.

● Adhesión interlaminar

Su espina dorsal de resina dura, fuerte y flexible de acrilato de uretano, como la usada en la gama de productos adhesivos estructurales Crystic Crestomer® de Scott Bader, garantiza unas propiedades adhesivas excelentes dentro del laminado.

● Se necesita menos que con materiales competidores

Sólo se requiere 1mm de grosor para beneficiarse de todas las ventajas del producto.

● Fácil de aplicar y usar

Puede aplicarse a spray o con brocha y es muy fácil de usar.

● Fórmula de peso ligero

Esto significa que sólo se requieren 600g/m² para lograr el grosor recomendado de 1mm.

● Flexibilidad del laminado

Mejorada utilizando Crestacoat 5000PA, que ayuda a prevenir el agrietamiento del gelcoat.

● Baja exotermia

Esto significa que cuando se aplica con un grosor de 1mm, el Crestacoat 5000PA puede emplearse con confianza en estructuras muy grandes.

CARACTERÍSTICAS Y BENEFICIOS:

● Sistema combinado

El Crystic Crestacoat 5000PA se ha combinado para el uso con el skincoat Crystic VE679PA, resultando en un sistema demostrado que ofrece el mejor acabado superficial.

● Compuesto para curvaturas

Es un producto ideal para producir piezas complejas de una calidad superior con esquinas agudas, ya que sus propiedades de flexibilidad reducen los huecos de aire, el agrietamiento y el predeprendimiento en piezas moldeadas donde hay una curva aguda en el diseño.

● Resistencia a la formación de ampollas

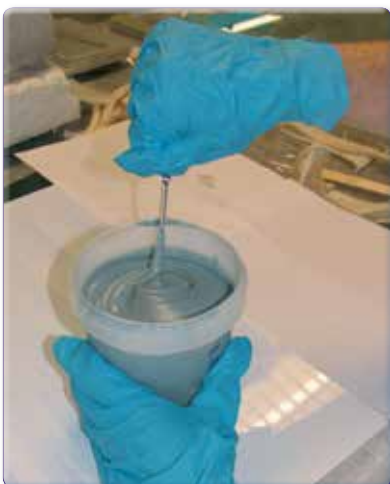
Una rigurosa prueba de 12 meses ha demostrado que el Crystic Crestacoat 5000PA puede utilizarse con confianza en un entorno marino detrás de un gelcoat Crystic de grado marino de alto rendimiento con un skincoat Crystic VE679PA.

● Superficie de calidad a largo plazo

Los laminados construidos utilizando Crystic Crestacoat 5000PA mantuvieron una calidad superficial superior después de sumergirlos en agua a 40°C durante 12 meses, demostrando que el producto ayuda a mantener un acabado superficial de alta calidad a largo plazo.

● Long-term surface quality –

Laminates constructed using Crystic® Crestacoat 5000PA maintained a superior surface quality after being submerged in water at 40°C for 12 months, proving that it helps to maintain a high quality surface finish in the long term.



En primer lugar, la pasta se cataliza y mezcla a fondo.

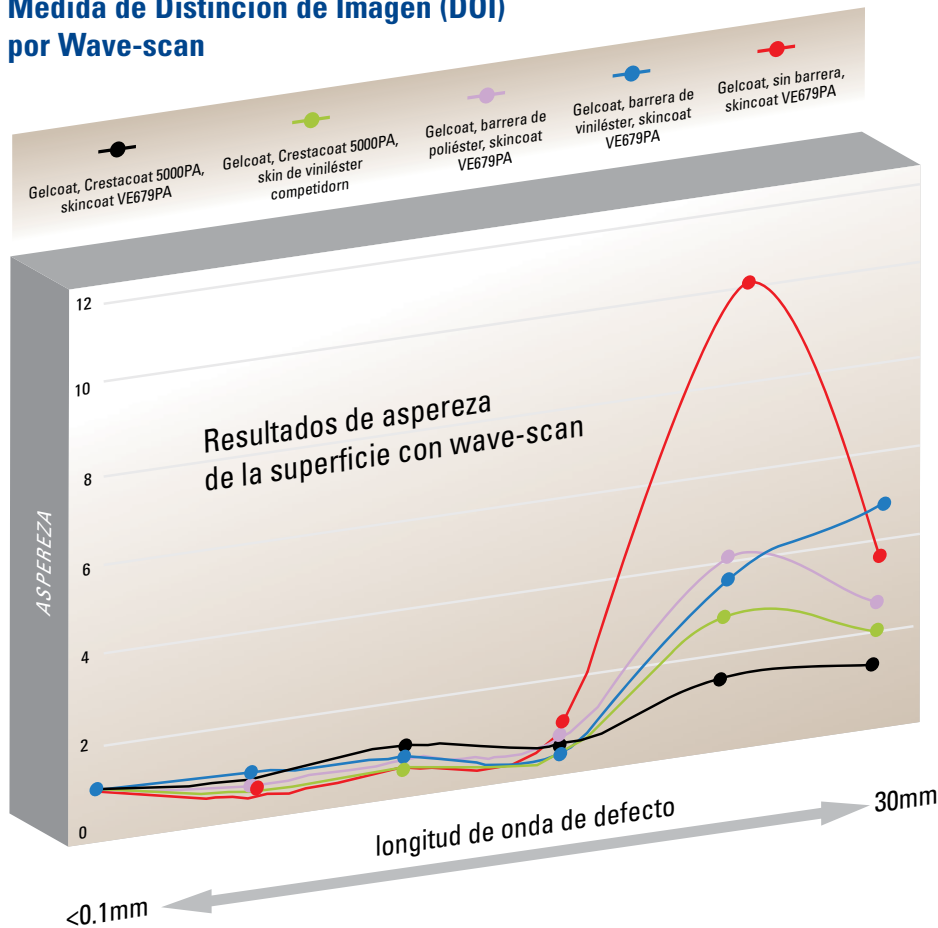


El Crystic Crestacoat 5000PA puede luego aplicarse con brocha en áreas más pequeñas.

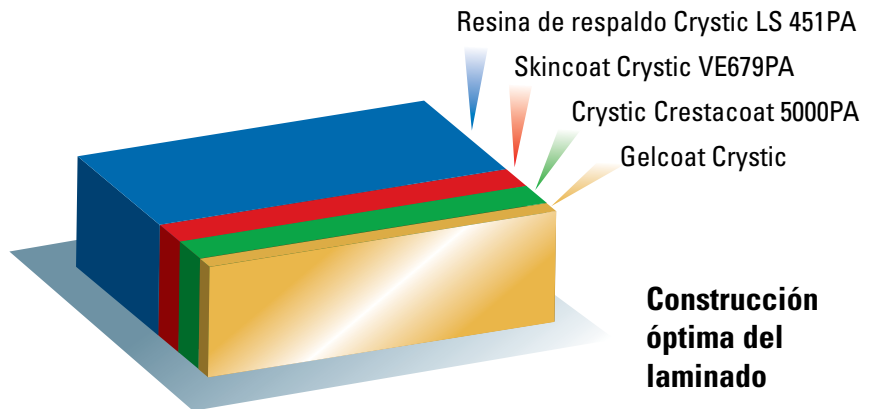


O, por spray, para cubrir áreas más grandes rápida y uniformemente.

Medida de Distinción de Imagen (DOI) por Wave-scan



El Crystic Crestacoat 5000PA se ha diseñado para el uso detrás de un gelcoat estándar y deberá aplicarse cuando el gelcoat haya alcanzado un grado suficiente de curado para poder realizar una laminación normal. Puede aplicarse con brocha o a spray hasta un grosor de 1mm. Se recomienda que la capa de gel barrera sea lo más uniforme posible. Como guía, 600g/m² de Crystic Crestacoat 5000PA ofrecerán el grosor requerido al aplicarlo uniformemente.



Aspereza de onda corta y larga

La calidad de una superficie varía dependiendo de si se mira de cerca o de lejos. Por lo tanto, la ondulación de la superficie, o 'piel de naranja', se ha caracterizado históricamente empleando dos criterios clave, es decir, la asperidad de onda corta y larga de una superficie.

La asperidad de onda corta se aprecia a distancias cortas, a unos 40cm, y es influida por la homogeneidad de los bordes reflejados.

La asperidad de onda larga se observa mejor a una distancia de unos 3m y es influida por defectos más grandes alrededor de la longitud de onda de 1-10mm; a esta distancia, una superficie de alta calidad deberá parecer que está húmeda. El gráfico del wave-scan muestra datos que comparan combinaciones de gelcoats y recubrimientos barrera diferentes. El Crystic Crestacoat 5000PA contra el Crystic VE679PA ofrece un mejor resultado superficial que ninguna de las otras combinaciones. Estos resultados incluso superarían significativamente muchas piezas pintadas a spray en la industria automovilística.

Propiedades típicas

Propiedad	Unidad	Crystic Crestacoat 5000PA Líquido
Aspecto		Pasta azul clara
Viscosidad a 25°C		Tixotrópico
Gravedad específica a 25 °C		0,6
Estabilidad en la oscuridad a 20 °C	meses	3
Tiempo de gel (a 25°C utilizando 2% catalizador M/ Butanox M50®)	minutos	25

* Programa de curado – 24 horas a 20°C, 3 horas a 80°C

** Programa de curado – 24 horas a 20°C, 5 horas a 80°C, 3 horas a 120°C

Propiedades típicas

Propiedad	Unidad	Crystic Crestacoat 5000PA totalmente curado*
Prueba de dureza Shore		70
Temperatura de deflexión bajo carga** (1,80MPa)	°C	58
Módulo de elasticidad a la tracción	MPa	1050
Resistencia a la tracción	MPa	17
Ruptura por alargamiento a 20°C	%	3.5

Envasado

El Crystic Crestacoat 5000PA se suministra en recipientes de 15kg.

Empresas del Grupo Scott Bader

SEDE CENTRAL

Scott Bader Company Limited

Wollaston
Inglaterra
Tel: +44 1933 663100
Fax: +44 1933 666139
email: enquiries@scottbader.com

Scott Bader France

Amiens
Francia
Tel: +33 3 22 66 27 66
Fax: +33 3 22 66 27 80
email: info_distribution@scottbader.fr

Scott Bader Spain

Barcelona
España
Tel: +34 93 553 1162
Fax: +34 93 553 1163
email: diazs@scottbader.es

Scott Bader Germany

Weiden
Alemania
Tel: +49 961 401 84474
Fax: +49 961 401 84476
email: composites@scottbader.de

Scott Bader Ireland

Dublin
Irlanda
Tel: +353 1801 5656
Fax: +353 1801 5657
email: composites@scottbader.ie

Scott Bader Scandinavia AB

Falkenberg
Suecia
Tel: +46 346 10100
Fax: +46 346 59226
email: composites@scottbader.se

Scott Bader Eastern Europe

Liberec
República Checa
Tel: +420 485 111 253
Fax: +420 485 111 254
email: composites@scottbader.cz

Scott Bader Croatia

Zagreb
Croacia
Tel: +385 1 240 6440
Fax: +385 1 240 4573
email: info@scottbader.hr

Scott Bader USA

Stow, OH
EE UU
Tel: +1 330 920 4410
Fax: +1 330 920 4415
email: info@scottbaderinc.com

Scott Bader-ATC

Drummondville
Canadá
Tel: +1 819 477 1752
Fax: +1 905 681 1535
email: sales@scottbader-atc.com

Scott Bader South Africa

Hammarsdale
República de Sudáfrica
Tel: +27 31 736 8500
Fax: +27 31 736 8511
email: composites@scottbader.co.za

Scott Bader Middle East Limited

Dubai
United Arab Emirates
Tel: +971 481 50222
Fax: +971 488 35319
email: info@scottbader.ae

Abahsain Scott Bader LLC

Jebel Ali
United Arab Emirates
Tel: +971 481 50 222
email: info@scottbader.ae

Scott Bader Asia Pacific

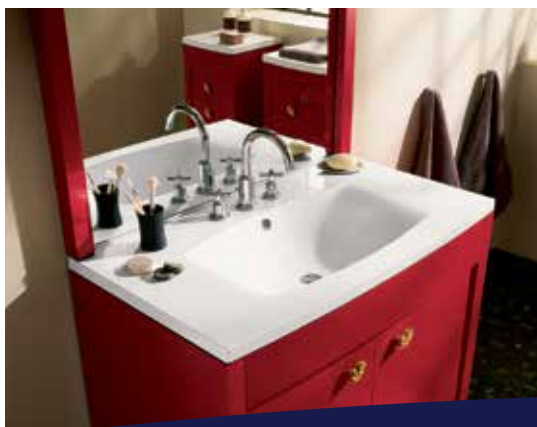
Shanghai
China
Tel: +86 (21) 5298 7778
Fax: +86 (21) 5298 8889
email: info@scottbader.cn

Satyen Scott Bader Pvt. Ltd

Mumbai
India
Tel: +91 22 4220 1555
Fax: +91 22 2491 1262
email: info@satyenpolymers.com

NovaScott Especialidades Químicas Ltda

Civit II, Serra, ES 29165-973
Brasil
Tel: +55 27 3298-1100
email: info@novascott.com.br



www.scottbader.com

Para más información sobre los productos de Scott Bader, visite nuestro Web site

Toda la información correcta en la época de la impresión.



CRYSTIC CRESTACOAT 6000PA ESPAÑOL 9/14 ISSUE 4

