



TARDE DEL TÉCNICO

Especial

Sumiglas tiene el agrado de invitar a todos sus clientes, a participar en la tarde del técnico especial, en la cual se harán demostraciones y se aclararán todas las dudas que usted tenga sobre el tema de los Gel-coat

Fecha

Miércoles, 27 de Julio de 2011

Horario

2:00 p.m a 5:00 p.m

28%

De Descuento en Plastilina Industrial Durante los meses de Julio y Agosto

Ventajas

- ★ Fácil y rápido asentamiento
- ★ Por su dureza, resistencia al calor y al estireno
- ★ Ideal para la fabricación o reparación de moldes o modelos

En paréntesis: sopa de letras

- GEL COAT
- RESISTENCIA
- PROTECCIÓN
- BRILLO
- TEMPERATURA
- PISTOLA
- RODILLO
- MICROPOROS
- OPACIDAD

Y H P V M R E S I S T E N C I A S
H S R F B P S E R O A B R I L L O
G E O Z V L D S S C M A O L A P R
E U T A T B L O Q B L E G I A D O
L D E E G R L K D O P N K C E R P
C M C R B L M R T S T M I O A K O
O X C O I Y Y S A E O D L C A H R
A K I D T S I D E V A M S M C N C
T O O M W P E K A D O R P Z T A I
Q R N K T E M P E R A T U R A T M

NOTIGLAS

Junio - Agosto 2011

Edición #4

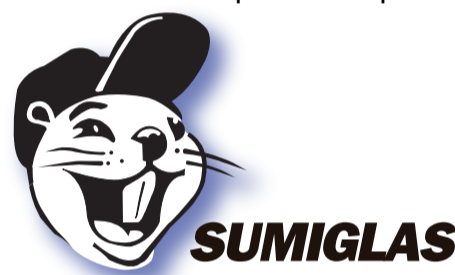
Sumiglas S.A celebra este año su cumpleaños número 19, motivo de felicidad que queremos llevar a nuestros clientes.

Esta trayectoria en el mercado nos ha permitido atender las necesidades y deseos de miles y miles de clientes quienes han visto en nuestra empresa un ícono de calidad, respaldo y sobre todo trayectoria, lo cual les brinda seguridad y confianza.

En la actualidad, nuestra empresa se ve comprometida socialmente con el sector educativo de la ciudad de Medellín; semestre Sumiglas patrocina un porcentaje de materia prima, asesora y promoviendo proyectos universitarios orientados al desarrollo de equipos como Hidromóviles y otros proyectos.



Lo invitamos a leer nuestro boletín Notiglas No. 4 el cual estará lleno de información, conocimiento y ofertas pensadas para usted y para su empresa.



Calle 12 sur No. 51b 21 PBX: 448 99 22 Medellín - Colombia www.sumiglas.com



De interés: El cristo de Juan "Expresa toda su naturaleza"

En su casa de Simón Bolívar, Juan Carlos Álvarez creó la escultura que hoy hace parte de la parroquia Nuestra Señora del Carmen de Viboral.

Luego de más de dos meses de trabajo, la escultura de Cristo, que elaboró en su taller de la carrera 84, ya está colgada frente a la iglesia, para que feligreses y visitantes del Oriente Antioqueño puedan apreciarla.



El proceso de la elaboración de la escultura comenzó con una estructura de madera que abarco 3,50 mts de largo con tres soportes en hierro: uno a la altura de la espalda, el otro en la cadera y el último en los pies uniéndolos con un figurado de hierro formando el esqueleto del Cristo. Este hierro se forra con papel periódico y luego con malla de revoque, se continúa con la aplicación del barro para darle la proporción y forma del Cristo.

Ya modelado se procede a realizar los moldes en yeso, cubriéndolo completamente. Se retiran los moldes y se aíslan con goma, laca y con cera, se prepara la mezcla de resina, con el polvo cerámico y se aplica sobre el molde para sacarle copia, luego se aplica la fibra de vidrio y así sucesivamente hasta terminar con todos los moldes. Se arman las piezas reforzándolas con hierro en su interior, se pulen y luego se pintan con laca negra y pátina dorada. Finalmente, el montaje que es un anclaje, es previamente realizado.



El Cristo pesa más de 100 kilos y mide más de tres metros.

generando un material único. El Gel Coat es una capa de resina sin contenido de fibra por ellos debemos regular el espesor con la ayuda de **galgas** para medir el espesor húmedo del material.

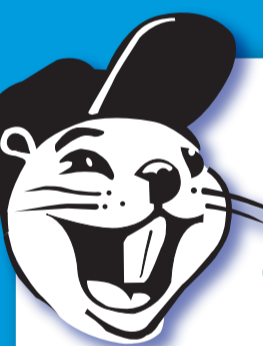


Tenga en cuenta que capas muy gruesas nos darán fragilidad en la superficie de la pieza y muy delgadas nos dará poca protección

LOS GEL-COAT QUE OFRECE SUMIGLAS SON:

- El tooling gel coat (Gel Coat ISO NPG), contiene cargas y aditivos especiales, una formulación especial para moldes de alta duración, con un tiempo de Gel: 18-22 Minutos (2% Mek).
- Otra alternativa ideal para moldes es el uso de gel coats epóxicos (lijables o no), que proporcionan mayor resistencia a la temperatura, al rayado y que otorga un insuperable brillo.
- Para la fabricación regular de piezas, Ashland a través de Sumiglas ofrece gel coat isoftálico con N.P.G., en sus versiones blancas y neutras, que proporcionan una excelente protección, brillo y resistencia ambiental que alargarán la vida útil y acabado de las piezas.
- Los gel coat comunes se pueden mejorar con la adición de nuestro aditivo **Hi Gloss**, que mezclado entre el 5 y el 15% le confiere a éstos productos un mayor brillo, resistencia al impacto y disminuye la porosidad, mejorando la calidad de las piezas.

Al final, si queremos unas piezas relucientes y muy duraderas, la aplicación del gel coat debe reunir varios factores fundamentales como: un buen gel coat, buenos pigmentos, un Mek Peróxido especial y un perfecto sistema de aplicación donde se controle la limpieza del sitio de trabajo, la calidad del aire que aspersa el gel coat, el porcentaje de catalización y el espesor de la película. Consulte nuestra guía de defectos en la aplicación del gel coat.



El Gel-Coat, la piel que protege y da vida a su producto

El Gel-coat es un material que se utiliza para dar un terminado de alta calidad a la superficie de un laminado. La calidad y duración de los artículos fabricados en materiales compuestos como piezas de uso diario, bañeras, botes, furgones, piscinas, entre otras, dependerá en gran medida de esta piel que cumple una doble función: ser la parte estética de la pieza y proteger la parte estructural de la penetración de agua o de productos químicos que estén en contacto, lo que con el tiempo puede deteriorar la resistencia mecánica.

El molde constituye el primer elemento que debe estar bien para generar piezas con buena calidad. El gel coat con el que se fabrica el molde debe ser especial, con alto brillo, flexibilidad, resistencia al rayado, al impacto, a la temperatura y sobre todo debe conservar estas características por largo tiempo.

APLICACIÓN

Generalmente el Gel Coat, es un producto especial que ya viene preparado de fábrica, con aditivos absorbentes de rayos ultra violeta, desaireantes y niveladores para que durante su aplicación se desempeñe como una pintura.



Luego del desmoldante, el Gel Coat se aplica sobre el molde, como primer paso en la fabricación de las piezas, los gel coat pueden ser aplicados con pistola, rodillo o pincel, pero los mejores resultados son obtenidos con el uso de **pistola, especialmente de aspersión (de uno o dos componentes)**, las cuales permiten un abanico parejo ya que depositan una capa homogénea y que al secar adecuadamente se adhiere perfectamente a las capas posteriores de resina y fibra

Tips

- Recuerde homogenizar bien antes de usar las resinas preparadas y los Gel Coats que ya vienen listos de fábrica, para asegurar una calidad homogénea del producto.
- Nunca deje secar mucho el gel coat antes de aplicar la primera capa de resina y fibra. La pérdida de tacto en el Gel Coat traerá posteriormente falta de adherencia entre el Gel Coat y la fibra, produciendo un desprendimiento de esta importante capa.
- No adicione estireno al gel coat para esparcirlo con pistola. Esta modificación daña la calidad y produce chorreo, lo que dificulta el control del espesor aplicado.
- Es fundamental la calidad del aire comprimido que se requiere, para que las **pistolas de aspersión** apliquen el Gel Coat. Coloque trampas de agua, de aceite y manómetro regulador antes de la toma de aire que irá a la pistola.
- Generalmente el espesor del Gel Coats para piezas, debe estar entre 0.4 y 0.6 milímetros. Para moldes o botes se prefiere un poco más grueso.
- La adición de **polvo cerámico** al Gel Coat, entre un 20% y un 40% mejora la resistencia al rayado de la pieza.

* **podras encontrar mas aplicaciones de los productos subrayados y de todo nuestro portafolio en el diccionario GLAS de nuestra pagina web www.sumiglas.com**

Tomado de
-De Interes: <http://www.eafit.edu.co>
-<http://www.dkcomposites.com/DK%20Composites%20Head%20Office%20-%20Manufacturing%20Facilities.htm>
-Fotos enviadas por Juan Carlos Álvarez (periodico GENTE)



Aprenda sobre: guía de defectos Gel-Coat

Defecto	Causa
Grietas concéntricas	● Gel-coat con demasiado espesor o muy rígido ● Marcas en el molde (molde agrietado)
Grietas telaraña	● Impacto en el lado del laminado ● Choque térmico (agua fría y caliente)
Grietas lineales y paralelas	● Laminado muy delgado o con poca fibra ● Esfuerzo inadecuado al desmoldar, doblando la pieza
Microporos	● Aire atrapado en el gel-coat ● Catalizador o pigmentos equivocados o en exceso
Puntos negros	● Acelerador de la resina del laminado sale a la superficie
Gel-Coat Translucido	● Película muy delgada o irregular (menos de 10 milímetros) ● Pigmentos inadecuados, con bajo poder cubridor
Ampollas	● Contaminación ● Burbuja entre Gel-coat y el laminado
Piel de cocodrilo	● El estireno de la resina del laminado ataca las capas del Gel-coat por ser muy delgada o estar mal curada
Desmoldo prematuro	● Película desigual o muy gruesa ● Demasiado tiempo entre aplicación de Gel-coat y la laminación

Defecto	Causa
Burbujas y deslaminación	● Gel-coat sobrecurada o laminado muy seco ● Mal asentamiento de la fibra
Vetas como cal	● Subcurado por baja temperatura ● Degradación por ataque químico
Motas (manchas)	● Separación de Pigmentos ● Boquillas defectuosas
Amarillamiento o decoloración	● Cera- poliestireno transferida del molde a la pieza ● Gel-coat envejecido, modificado, inadecuado o mal preparado
Opacidad	● Contaminación de cera mezclada con poliestireno (estireno polimerizado) ● Contaminación de polvo, agua o aceite
Gel-coat blando u opaco	● Curado muy lento o muy rápido ● Espesor muy delgado
Escurrimiento	● Exceso de Gel-coat ● Vibración o movimiento
Marcación de la fibra	● Molde con el defecto de marcación ● Gel-coat muy delgado, subcurado o de lento curado
Ojos de pez o agujeros	● Contaminación de aceite, sílicona o polvo ● Exceso de cera desmoldante o de mala calidad
Piel de naranja	● Distancia excesiva entre molde y pistola o presión muy alta ● Viscosidad alta o mal poder de nivelación
Hoyuelos	● Laminación deficiente ● Exceso de burbujas en la resina