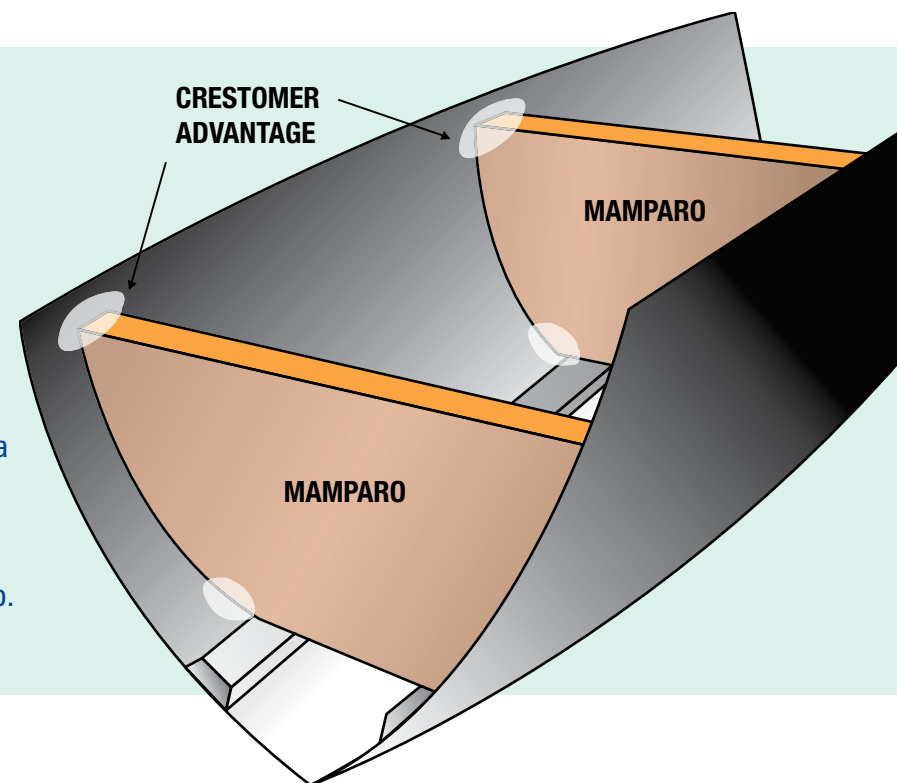


10 La estructura soporte para los mamparos puede quitarse con cuidado 2 horas después de que el Crestomer se catalizara, pero debe tener cuidado para asegurarse de que no se colocan cargas excesivas en los mamparos durante 12 horas.

11 Si se necesita retirar la estructura soporte en menos de 2 horas, puede utilizarse Crestomer Advantage 10 para formar un filete de 50mm de largo en las partes de arriba y de abajo de cada mamparo y en cada lado. El resto del filete puede entonces formarse con 1152PA o 1155PA. La estructura soporte del mamparo puede retirarse cuidadosamente 45 minutos después de que el Advantage 10 se haya aplicado.



Ahorro de peso/coste

Estas estadísticas son típicas para un barco de 1 metros con 20 metros de adhesión de mamparos.

CASCO DE 16 METROS	PESO	TIEMPO DE TRABAJO
LAMINADO	89,4kg	5 horas 30 minutos (6 operadores)
CRESTOMER***	8,6kg	35 minutos (3 operadores)
AHORRO UTILIZANDO CRESTOMER	80,8kg	31 horas 15 minutos
PORCENTAJE DE AHORRO	90%	95%

** Construcción de juntas GRP
3 capas de 600g/m² (proporción de resina/vidrio 2,5:1), 1 capa de 800g/m² de fibra de vidrio woven roving.
(Proporción resina/vidrio 1:1); resina catalizada al 2%; 30cm de enlace.

*** Construcción de juntas Crestomer de 25mm de radio, Crestomer catalizado al 2%.

Crystic® y Crestomer® son marcas registradas de Scott Bader Company Ltd.



Visit us at:
scottbader.com

Bulkhead/App/Guide/ESP/09/08

CRYSTIC® Crestomer®

GUÍA DE APLICACIÓN

Pegado de mamparos en el casco de un barco FRP (plástico reforzado con fibra).

Los constructores de barcos líderes en el mundo utilizan los adhesivos marinos estructurales Crystic Crestomer®. Los clientes que usan Crestomer 1152PA para pegar mamparos a cascos unidos en ángulo con filete obtienen las siguientes ventajas en relación a las juntas laminadas convencionales:

- Aspecto exterior de gran calidad sin marcas en la junta.
- Ahorro potencial de trabajo de más del 60%.
- Mejor aspecto interior, juntas más limpias.
- Ahorro considerable de peso.
- Mucho más limpio y fácil de usar-mejores condiciones de trabajo.
- Mayor productividad.
- Emisiones de estireno sustancialmente reducidas.
- No requiere pulido.



La química única de la adhesivo estructural Crystic Crestomer® es perfectamente apropiada para adherir mamparos. Al contrario que otras adhesivos, Crystic Crestomer se adhiere perfectamente a todo tipo de madera, incluyendo contrachapado marino, teca y pino, sin ningún tratamiento especial preparatorio.

Crystic Crestomer 1152PA también ofrece una superioridad significativa sobre las pastas adhesivas de poliéster y el laminado GRP (resina de poliéster reforzado), resistencia a los impactos y a la propagación de grietas.

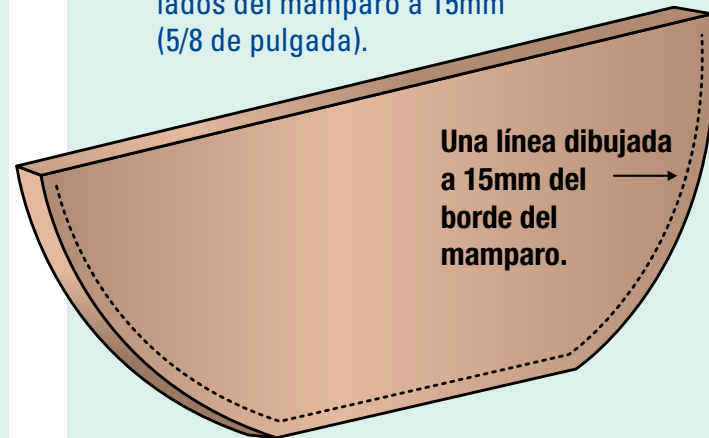
Más fuerte Más ligero Más rápido Más duro



1 No requiere preparación laminada adicional a la que se necesita para juntas laminadas convencionales. Asegúrese de que las superficies están adecuadamente preparadas. Si el laminado tiene menos de 72 horas, debería estar limpio y duro. Si tiene más de 72 horas, debería utilizar un "peel-ply" o tejido pelable en el área que se va a pegar. Si no se ha usado un "peel-ply", si el laminado tiene más de 72 horas, o si el laminado utiliza una resina DCPD (diciclopentadieno) que se haya expuesto a la luz ultravioleta, entonces se recomienda lo siguiente:

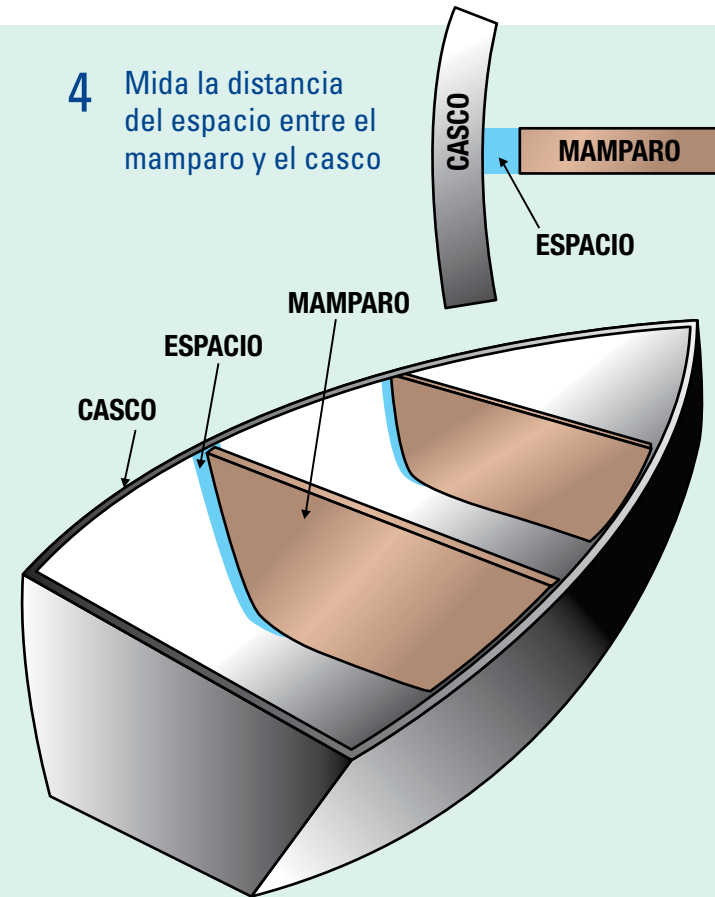
- (i) Paño impregnado en acetona o estireno.
- (ii) Lijar (papel de lija con grano de 80). La suciedad se debe quitar por completo, preferiblemente mediante un aspirador.
- (iii) Paño impregnado en acetona o estireno.

2 Dibuje una línea con rotulador permanente en cualquiera de los lados del mamparo a 15mm (5/8 de pulgada).



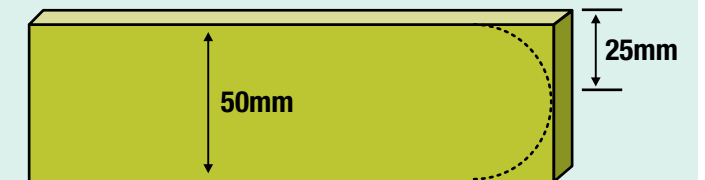
3 Coloque la estructura del mamparo en el casco de modo que los espacios queden uniformes.

4 Mida la distancia del espacio entre el espacio del mamparo y el casco



5 Elija el útil de fileteado apropiado, que debe ser de igual tamaño al espacio medido arriba, MÁS 15mm; es decir, un espacio de 10mm necesitaría un útil de filetear de 25mm.

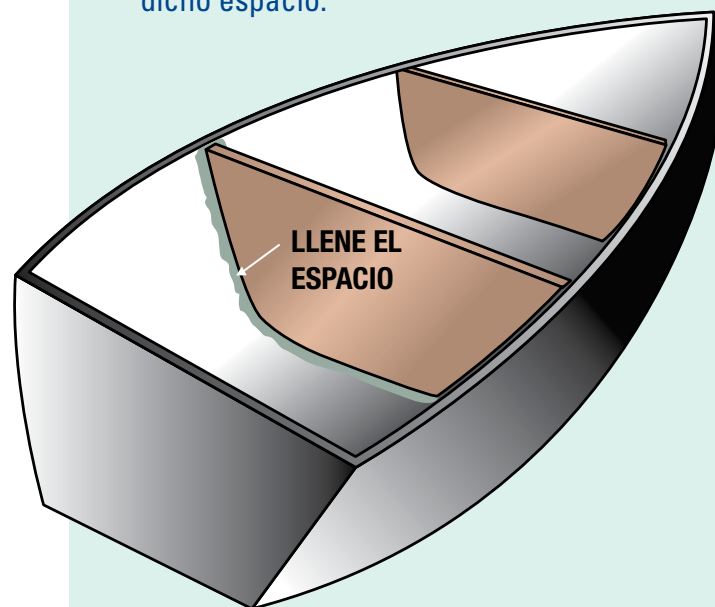
- a. El útil de filetear debe estar hecho de un material rígido, un laminado es perfecto.
- b. Corte un laminado con el doble de ancho del filete requerido y corte un semicírculo en uno de los extremos.



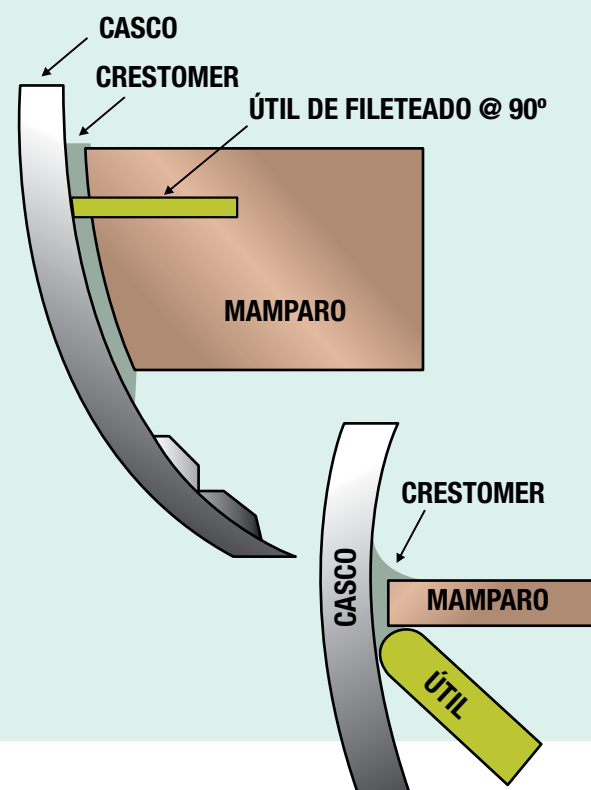
- c. Normalmente vale la pena hacer dos o tres útiles de filetear con diferentes radios.

6 Mezcle la adhesivo Crestomer para asegurar que el catalizador/peróxido está completamente disperso. Si utiliza una máquina *, cebe la pistola para asegurar una mezcla adecuada.

7 Aplique el material catalizador en la junta. El tamaño de la gota aplicada depende del tamaño del espacio entre el mamparo y el casco. Asegúrese de que Crestomer llena dicho espacio.



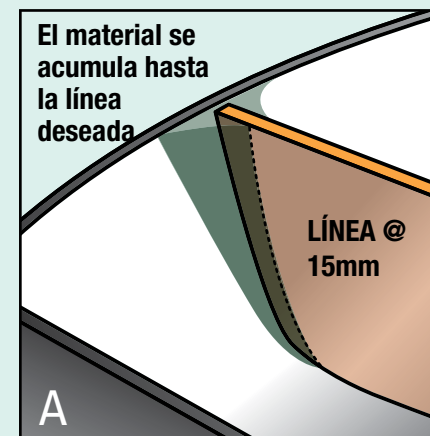
8 Con el útil de fileteado a un ángulo de 90° de la junta, forme un filete y retire el material excedente, que puede reutilizarse.



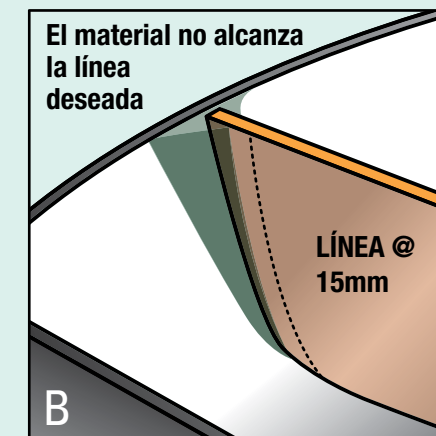
9 Asegúrese de que el filete Crestomer al menos toca la línea mencionada en el Paso 2 (A, abajo). Si el filete no alcanza la línea, se necesita un útil de fileteado más grande (B). Si no puede verse la línea, puede usarse un útil de fileteado más pequeño (C).

El tiempo de trabajo para los pasos 6-9 es de 45 minutos para Crestomer 1152PA y de 25 minutos para Crestomer 1155PA*.

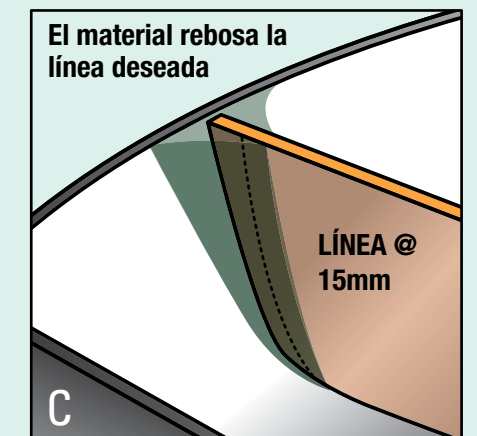
* a 25°C utilizando 2% Butanox M50



= BUEN RESULTADO ESTRUCTURAL



VUELVA AL PASO 5 NO ESTRUCTURAL



TENGA CUIDADO CON NO MALGASTAR MATERIAL INNECESARIAMENTE

ESTRUCTURAL PERO POCO ECONÓMICO

* Puede proporcionarse asesoramiento sobre la maquinaria adecuada bajo petición.