

FABEP ACRYL A/B

Sistema acrílico-mineral bicomponente de base acuosa

RELACIÓN EN PESO 100 : 250	TECNOLOGÍA Base acuosa · sin solventes	USO Moldeo · decoración · prototipos
-------------------------------	---	---

Descripción del producto

FABEP ACRYL A/B es un material bicomponente compuesto por un polímero acrílico en dispersión acuosa (Componente A líquido) y una base mineral reactiva (Componente B en polvo). Al mezclarse forma una pasta fluida que endurece con baja contracción y permite reproducir detalles finos.

No contiene solventes añadidos, presenta baja emisión de olor y admite pigmentos, cargas minerales y agregados decorativos compatibles. Puede emplearse en interiores y, con una protección superficial adecuada, en exteriores.

Beneficios principales

- Fácil preparación, aplicación y limpieza de herramientas con agua antes del endurecimiento.
- Buena fluidez, capacidad de desaireación y reproducción de detalles.
- Alta estabilidad dimensional y variación volumétrica muy baja durante el fraguado.
- Admite distintos acabados, pigmentación homogénea y agregados minerales o metálicos.
- Baja reacción exotérmica y buena resistencia mecánica del compuesto curado.
- Compatible con colada, front casting, laminado reforzado y aplicación superficial.

Aplicaciones recomendadas

SECTOR	APLICACIONES TÍPICAS
Arquitectura y decoración	Molduras, rosetones, bases, columnas, ornamentos, réplicas, restauraciones, imitación piedra, relieves, maquetas, esculturas, souvenirs y artesanías.
Diseño, publicidad y museografía	Escenografía, stands, parques temáticos, cartelería corpórea, dioramas, reproducciones y piezas de exposición.
Modelos y prototipos	Patrones, moldes de laminado, modelos mecanizados, duplicaciones rápidas y prototipos con núcleos rígidos o de poliestireno expandido.
Industria y composites	Front casting, colada y laminación con refuerzo de fibra de vidrio; revestimiento de núcleos y fabricación de piezas rígidas.

Métodos de aplicación

Colada directa o frontal: En moldes de silicona RTV y moldes rígidos de resina epoxi, poliéster, termoformados, yeso, arcilla u otros materiales compatibles.

Laminado reforzado: Aplicación a pincel, espátula flexible o equipo de aspersión combinado con fibra de vidrio cortada.

Revestimiento superficial: Aplicación en capa delgada mediante pistola de copa con pico adecuado, especialmente sobre núcleos de poliestireno expandido u otros sustratos compatibles.

Preparación de moldes

Los moldes porosos deben sellarse y protegerse previamente con una terminación resistente al agua. Salvo moldes de silicona RTV adecuadamente acondicionados, realizar pruebas de compatibilidad y aplicar un agente desmoldante apropiado para evitar adherencia.

Preparación y mezcla

COMPONENTE	FUNCIÓN	PARTES EN PESO
FABEP ACRYL ACTIVA (A)	Líquido acrílico	100
FABEP ACRYL BASE (B)	Polvo mineral reactivo	250

Ejemplo: para preparar 1,400 kg de mezcla, combinar 0,400 kg de Activa (A) con 1,000 kg de Base (B). Respetar la relación indicada y pesar los componentes con balanza.

Procedimiento

- 1. **Acondicionar** — Trabajar idealmente entre 18 y 25 °C. Homogeneizar suavemente el componente líquido antes de dosificar.
- 2. **Dosificar** — Pesar por separado 100 partes de Activa (A) y 250 partes de Base (B).
- 3. **Incorporar** — Agregar el polvo lentamente sobre el líquido bajo agitación constante; no verter el líquido sobre todo el polvo.
- 4. **Mezclar** — Utilizar agitador mecánico de bajas revoluciones con paleta dentada o equivalente hasta obtener una pasta uniforme, sin grumos ni estrías. Evitar incorporar aire.
- 5. **Aplicar** — Verter o aplicar inmediatamente. El tiempo útil depende de la temperatura, del volumen preparado y de los agregados utilizados.
- 6. **Curar y desmoldar** — Mantener la pieza inmóvil y protegida de corrientes de aire o pérdida rápida de humedad. Desmoldar solo cuando alcance rigidez suficiente.

Agregados y ajustes de consistencia

MATERIAL	DOSIFICACIÓN ORIENTATIVA	OBSERVACIONES
Agregados inertes	Hasta 250 partes por cada 100 partes de Activa	Cuarzo, arena o polvos metálicos. La cantidad admisible depende de la granulometría y del acabado buscado.
Aditivo espesante	Hasta 5 % sobre la mezcla total	Incorporar gradualmente. Confirmar compatibilidad mediante una prueba previa.

Todo pigmento, carga o aditivo puede modificar la fluidez, el tiempo de trabajo, la resistencia y el aspecto final. Realizar una muestra antes de producir en serie.

Propiedades típicas del sistema curado

PROPIEDAD	VALOR DE REFERENCIA
Densidad de la mezcla sin carga	1,85 kg/dm³
Densidad de los componentes combinados	1,73 kg/dm³
Tiempo de preparación / trabajo	8-10 min
Tiempo orientativo de desmolde	20-100 min
Resistencia a compresión	25-30 MPa
Resistencia a flexión (carga máxima)	18 MPa
Variación volumétrica durante el fraguado	< 0,1 % (expansión)
Dureza Shore D	81-83
Resistencia a radiación UV	Muy buena, con protección adecuada en exterior
Clasificación de reacción al fuego	M1*

IMPORTANTE — Los datos anteriores se incorporan como valores técnicos de referencia del sistema equivalente informado. Deben confirmarse mediante ensayos del lote/producto FABEP antes de emitir certificados, especificaciones de obra o declaraciones reglamentarias. *No declarar M1 sin informe de ensayo aplicable.

Uso exterior

Para exposición a lluvia, humedad, radiación solar o intemperie, proteger la pieza terminada con un recubrimiento exterior compatible y resistente al agua. La protección debe cubrir toda la superficie expuesta y renovarse periódicamente según el uso y las condiciones ambientales. Realizar siempre una prueba de adherencia y compatibilidad.

Presentaciones

CONJUNTO	FABEP ACRYL BASE (B)	FABEP ACRYL ACTIVA (A)	ENVASE ORIENTATIVO
1,400 kg	1,000 kg	0,400 kg	Pote / botella
7,000 kg	5,000 kg	2,000 kg	Balde / bidón
35,000 kg	25,000 kg	10,000 kg	Bolsa-balde / bidón

Otras presentaciones pueden prepararse bajo consulta, manteniendo siempre la relación de mezcla 100:250 en peso.

Almacenamiento y vida útil

- Conservar ambos componentes en sus envases originales, bien cerrados, bajo techo y protegidos de humedad, heladas, calor intenso y radiación solar directa.
- Evitar la contaminación cruzada entre componentes. Utilizar herramientas limpias y secas.
- La vida útil y el rango definitivo de temperatura de almacenamiento deberán establecerse según la documentación del fabricante y el control de estabilidad de FABEP. Verificar el estado del producto antes de usar.

Seguridad e higiene

Aunque el sistema es acuoso y no contiene solventes añadidos, debe manipularse como producto químico industrial. Consultar la Hoja de Datos de Seguridad (SDS) vigente de cada componente.

- Usar guantes, protección ocular y ropa de trabajo. Durante la manipulación del polvo, emplear protección respiratoria adecuada y evitar generar polvo suspendido.
- Trabajar con ventilación suficiente. No ingerir; evitar el contacto prolongado con piel y ojos.
- En caso de contacto ocular, enjuagar con abundante agua y solicitar asistencia médica.
- No verter residuos ni agua de lavado al suelo, desagües o cursos de agua. Gestionar los residuos conforme a la normativa local.
- Mantener fuera del alcance de niños y de personas no capacitadas.

Control previo a producción

VERIFICAR	CRITERIO
Compatibilidad	Molde, desmoldante, pigmento, carga, refuerzo y protección final.
Proceso	Relación de mezcla, temperatura, tiempo útil, espesor y método de aplicación.
Resultado	Color, reproducción de detalle, desmolde, dureza, adherencia y terminación.
Exterior	Sellado completo, protección contra agua/UV y plan de mantenimiento.

DOCUMENTO PRELIMINAR PARA REVISIÓN TÉCNICA

La información se ofrece de buena fe como guía de uso. El usuario debe verificar la aptitud del producto para su proceso y cumplir las normas aplicables. La versión comercial definitiva deberá acompañarse de SDS y ensayos propios o respaldados por el fabricante.