

Resina epoxi para mobiliarios

Mesas de río · Vertidos medianos · Revestimientos finales · Capas autonivelantes

USO PRINCIPAL

Sistema transparente para vertidos medianos de hasta 3 cm por colada, dentro de las condiciones de aplicación indicadas.

RELACIÓN DE MEZCLA

100 partes A : 60 partes B
Por peso

Descripción

Sistema epoxi transparente de dos componentes formulado para vertidos medianos de 1 a 3 cm, revestimientos finales de alto brillo y capas autonivelantes. Presenta buena ventana de trabajo, nivelación y dureza final, para mobiliarios premium y piezas decorativas de alta calidad.

Propiedades principales

PARÁMETRO	REFERENCIA DOCUMENTADA
Relación de mezcla	100 A : 60 B, por peso
Viscosidad	Media-baja
Tiempo de trabajo	30-45 min (referencia; depende de temperatura y masa preparada)
Tiempo a gel	4-8 h
Secado al tacto	10-16 h
Curado funcional	24-48 h
Curado total	5-7 días
Espesor de colada	Hasta 3 cm por colada como referencia de uso; revisar guía de exotermia y geometría
Revestimiento	0,5-2 mm
Dureza final	Shore D 82-85
Exotermia / transparencia / contracción	Exotermia controlada · transparencia alta · contracción baja

Usos recomendados

Mesas de río de vertido medio (1-3 cm), revestimientos finales de alto brillo, capas autonivelantes y piezas decorativas de espesor medio.

Limitaciones de uso

- No está indicado para vertidos profundos de 3-8 cm. Para proyectos por encima de la referencia de hasta aproximadamente 3 cm por colada, consultar al área técnica antes de definir capas o procedimiento.
- No está indicado para doming extremadamente delgado, menor de 0,5 mm.

Los tiempos y propiedades consignados son referencias de la versión documentada. La temperatura, el volumen, la geometría y las condiciones de curado modifican el comportamiento real.

Preparación y mezcla

- Trabajar entre 18 y 25 °C. Mantener los componentes, el molde y el ambiente a temperaturas similares.
- Preparar una superficie limpia y seca. En maderas porosas o con veta abierta, aplicar una capa fina de sellado con el mismo sistema epoxi.
- Distribuir el sellado de manera uniforme para cerrar poros y bordes. Dentro de la ventana de repintado, realizar la colada principal. Este paso reduce la salida de aire de la madera, mejora la adherencia y disminuye la formación de burbujas.
- Dosificar 100 partes de A por 60 partes de B, siempre por peso. No cambiar la relación para acelerar o retrasar el curado.
- Mezclar durante 2-3 minutos, hasta homogeneizar por completo. Mezclar lentamente y con cuidado para incorporar la menor cantidad de aire posible.
- Verter lentamente y de forma continua, con el material ya preparado para aplicación.
- En clima frío, templar ligeramente los componentes antes de trabajar. En clima cálido, mantenerlos previamente en un ambiente fresco; evitar el sol directo y las superficies calientes.

Burbujas y perfil de curado

El curado más prolongado es intencional. El tiempo adicional permite que las burbujas que permanecen en la mezcla puedan desplazarse gradualmente hacia la superficie y liberarse, en vez de quedar atrapadas por un endurecimiento demasiado rápido. El sistema está pensado para este tipo de aplicación y busca equilibrar tiempo de trabajo, liberación de aire y control térmico.

Las burbujas pueden aparecer durante la mezcla y el vertido incluso con una técnica cuidadosa. La mezcla lenta ayuda a reducir su incorporación; no garantiza eliminarlas por completo.

- Después de mezclar, puede dejarse reposar brevemente para favorecer la liberación de parte del aire. No prolongar el reposo ni hacerlo en un recipiente grande o profundo: la masa acumulada puede calentarse rápidamente.
- Aplicar la resina despacio. Para burbujas superficiales, usar una pistola de calor con pasadas suaves y breves, manteniéndola en movimiento y sin concentrar calor en un punto. El calor excesivo puede dañar la transparencia, el pigmento o la pieza.
- El perfil de curado más lento favorece la salida gradual de burbujas, pero no suprime la exotermia. Una masa grande, un recipiente profundo, el calor ambiente o una pieza de gran volumen todavía pueden elevar la temperatura y provocar amarilleo, contracción o defectos de acabado.

Control de exotermia según ancho del río

A medida que aumenta el ancho y la masa de resina, el calor puede acumularse durante el curado. La siguiente tabla conserva las referencias de aplicación de la ficha; debe leerse junto con el espesor total, la temperatura y el volumen preparado.

ANCHO DEL RÍO	RECOMENDACIÓN DOCUMENTADA
5-10 cm	Hasta 3 cm por colada
10-20 cm	Hasta 3 cm con ambiente controlado
20-30 cm	Preferible dividir en 2 capas
Más de 30 cm	Coladas múltiples de 15-20 mm

Alcance de la tabla: son orientaciones para controlar acumulación térmica según el ancho; no autorizan por sí solas una colada profunda. La referencia general de esta ficha es hasta aproximadamente 3 cm por colada. Si el espesor total supera ese valor, consultar al área técnica antes de definir capas, intervalos o secuencia.

Manejo del volumen y de los recipientes

La mezcla puede calentarse mucho más rápido dentro de un balde que una vez extendida. El material que permanece acumulado reduce su tiempo disponible, puede afectar la transparencia y alterar pigmentos como mica o cargas.

- En mesas de gran tamaño, la ficha original contempla mezclas de 6 a 10 kg o más por lote. Esta cantidad es una referencia de trabajos grandes, no un tamaño universal seguro: debe ajustarse a la temperatura, la geometría, el volumen y la capacidad de aplicación inmediata.
- Verter inmediatamente después del mezclado. Evitar dejar la mezcla en el recipiente más de 2-3 minutos.
- Usar recipientes anchos y poco profundos. Evitar baldes altos, angostos o profundos que concentren la masa.
- Cuando sea posible, trabajar con dos operarios: uno mezcla y otro vierte.
- En volúmenes muy altos, dividir el lote en dos recipientes para mejorar la disipación térmica.
- En clima cálido o en piezas con gran masa, reducir la cantidad por tanda o trabajar en tandas sucesivas.
- No preparar un volumen mayor del que se pueda verter de inmediato y distribuir de manera controlada.

Regla práctica: la cifra de 30-45 minutos de tiempo de trabajo no significa que sea conveniente mantener una mezcla grande dentro del balde durante ese lapso. La acumulación de masa puede acelerar la reacción y acortar el tiempo útil.

Condiciones de trabajo recomendadas

- Trabajar entre 18 y 25 °C.
- Mantener componentes, molde y ambiente a temperatura similar.
- En clima cálido, pre-enfriar los componentes en un ambiente fresco antes del uso; no exponerlos a cambios bruscos ni a fuentes de humedad.
- Evitar exposición directa al sol y superficies calientes.
- No acumular grandes volúmenes en recipientes profundos.

Acabado y comportamiento

- Brillo tipo vidrio y excelente nivelación.
- Dureza superficial elevada.
- Fácil lijado y pulido una vez alcanzado el curado apropiado.
- Alta adherencia sobre madera correctamente preparada.

Secuencia recomendada de trabajo

1	Preparar y sellar	Superficie seca y limpia; sellar madera porosa con una capa fina del mismo sistema.
2	Dosificar y mezclar	100:60 por peso; mezcla lenta durante 2-3 min, raspando paredes y fondo hasta homogeneizar.
3	Reposar brevemente	Solo si las condiciones lo permiten; no dejar la masa acumulada en un recipiente grande o profundo.
4	Verter y desgasificar	Verter lentamente; tratar burbujas superficiales con calor suave, breve y en movimiento.
5	Proteger durante el curado	Evitar polvo, humedad, sol directo y perturbaciones hasta alcanzar el estado de curado adecuado.

Nota de uso: para coladas profundas, piezas de gran volumen, clima fuera del rango recomendado o dudas sobre la secuencia de capas, solicitar validación técnica antes de iniciar. No ajustar la proporción de mezcla para modificar los tiempos.