

FICHA TÉCNICA

FABEP® RESINA MULTIPROPÓSITO 2:1

Sistema epoxi cristal - Uso general, arte, revestimientos y piezas

Sistema epoxi transparente multipropósito para trabajos artísticos, manualidades, piezas decorativas y rígidas, revestimientos, laminados y determinadas superficies. Su selección depende del sustrato, geometría, condiciones ambientales y exigencias de uso. Para proyectos que priorizan especialmente dureza superficial, considerar el sistema especializado Fabep Alta Dureza.

Propiedades principales

Parámetro	Referencia técnica
Relación de mezcla	2 partes A : 1 parte B, exclusivamente por peso
Viscosidad de mezcla	Media
Tiempo de trabajo (pot life)	25-35 min (referencia en condiciones controladas)
Tiempo a gel	2-4 h (referencia)
Secado al tacto	10-14 h (referencia)
Curado funcional	24 h (referencia)
Curado total	72-96 h (referencia)
Dureza final	Shore D 82-86 (valor de ficha previa)
Resistencia térmica	Aprox. 60-65 °C (valor de ficha previa)
Rendimiento superficial orientativo	Aprox. 1 kg/m ² por 1 mm, según aplicación

Los tiempos y propiedades anteriores proceden de la ficha técnica del producto facilitada por Fabep; son referencias dependientes de temperatura, masa mezclada, espesor, geometría y condiciones de curado. No constituyen garantía universal de desempeño.

Aplicaciones recomendadas

- Señaladores, láminas, piezas rígidas, arte, manualidades, bijouterie y objetos decorativos.
- Revestimientos y superficies compatibles, con referencia histórica de capas autonivelantes de 1-3 mm; evaluar el proyecto y el sustrato.
- Encapsulados y moldes medianos de pequeño espesor: la ficha anterior mencionaba piezas hasta aprox. 1 cm; evitar extrapolar ese espesor a grandes masas o coladas.
- Acabados exteriores decorativos en objetos como mates o tazas: no implica aptitud para contacto alimentario, interior de recipientes o líquidos calientes sin certificación específica.

Dosificación, preparación y mezclado

- Pesar los componentes en proporción 2 A : 1 B. No medir por volumen ni variar la proporción para acelerar, retardar o modificar el endurecimiento.
- Utilizar balanza adecuada, elementos de protección y un recipiente limpio, seco y compatible. Homogeneizar con movimientos controlados, incluyendo paredes y fondo; la ficha previa indicaba unos 3 minutos como referencia, sin reemplazar la verificación de mezcla completa.
- Aplicar sobre moldes o sustratos firmes, limpios, secos y preparados según el uso. Para pisos, cerámica, madera u otros soportes críticos, verificar preparación, humedad y compatibilidad antes de aplicar.
- Condiciones orientativas de la ficha previa: ambiente de 18-25 °C y humedad relativa inferior al 60%; evitar condensación y variaciones bruscas de temperatura.

Recipientes compatibles: prohibición de telgopor

- Usar recipientes limpios, secos y resistentes a la mezcla epoxi, como envases de PP/PE compatibles o recipientes específicamente aptos para resinas.

- NO utilizar telgopor (poliestireno expandido, EPS): puede deteriorarse o interactuar con componentes de la formulación, contaminando la mezcla y favoreciendo defectos, incluida la formación de burbujas.
- Elegir recipientes con espacio suficiente para mezclar y evitar salpicaduras. No reutilizar recipientes contaminados con agua, solventes o restos de otros productos.

Control de masa, volumen y exotermia

- Una vez mezclados A+B, la reacción libera calor. Una cantidad grande concentrada en un vaso o balde disipa menos calor que una capa extendida; por ello puede calentarse, aumentar su viscosidad y gelificar antes de lo esperado.
- No dejar cantidades grandes de mezcla acumuladas en el recipiente. Preparar tandas manejables y distribuir el producto sobre la aplicación prevista una vez lograda la mezcla homogénea.
- La ficha anterior indicaba evitar lotes mayores a 150-200 g; no se adopta ese valor como límite universal, porque el comportamiento depende del recipiente, temperatura y aplicación. Para trabajos de mayor volumen, evaluar tandas y consultar al equipo técnico.
- Si el recipiente se calienta de manera perceptible, no intentar prolongar el tiempo de trabajo agregando componentes o solventes.

Aplicación, curado y terminación

- Evitar incorporar aire al mezclar. No aplicar llama o calor intenso como técnica universal para eliminar burbujas.
- El sistema puede producir alto brillo, nivelación uniforme, rigidez y buena resistencia al rayado en uso decorativo, conforme a la ficha previa.
- Como referencia de la ficha anterior, evitar manipulación exigente antes de 24 h y prever 72-96 h para curado total; los tiempos reales varían según condiciones.
- No exponer a líquidos calientes ni a fuentes intensas de calor. El postcurado a 50-60 °C durante 1-2 h mencionado en la ficha anterior no se recomienda como procedimiento general sin validación para la pieza y formulación vigentes.

Almacenamiento y seguridad

- Guardar los componentes bien cerrados, protegidos de humedad, contaminación y luz solar directa. Referencia de almacenamiento: 15-30 °C; vida útil indicada en la ficha previa: 12 meses bajo condiciones adecuadas.
- Utilizar guantes resistentes a químicos, protección ocular y ventilación apropiada. Evitar contacto con piel y ojos; consultar las fichas de seguridad vigentes para manipulación, derrames y eliminación de residuos.
- No utilizar en contacto directo con alimentos ni en aplicaciones que requieran certificaciones especiales sin documentación específica.

Aviso técnico

Documento unificado a partir de la ficha FABEP® Resina 2:1 Multipropósito aportada por la empresa y los criterios operativos vigentes de Fabep Systems®. Las referencias numéricas deben verificarse frente a la formulación comercial vigente cuando el proyecto requiera prestaciones garantizadas. No extrapolar estos datos a resinas de terceros.