

FICHA TÉCNICA

FABEP® PLUS ART 1:1

Sistema Artístico - Joyería, Bijouterie, Moldes y Piezas Pequeñas

Sistema epoxi transparente de mezcla 1:1 por peso, orientado especialmente a trabajos artísticos, moldes, joyería en resina, bijouterie, llaveros, piezas decorativas y otras aplicaciones de pequeño formato. Se caracteriza por buena nivelación, desaireación y terminación cristalina de alto brillo.

Propiedades principales

Propiedad	Referencia
Relación de mezcla	1 : 1 por peso
Viscosidad de mezcla	Media-baja
Pot life*	20-30 min
Tiempo a gel*	1-3 h
Secado al tacto*	8-12 h
Curado funcional*	24 h
Curado total*	72 h
Dureza final*	Shore D ~80
Exotermia	Moderada; aumenta con la masa/volumen mezclado
Resistencia térmica*	Hasta ~50 °C

Usos recomendados

- Joyería y bijouterie.
- Llaveros, piezas compactas, mini moldes y arte en pequeño formato.
- Doming sobre superficies rígidas.
- Moldes y piezas artísticas pequeñas. Como criterio operativo actual, puede trabajarse hasta aproximadamente 2,5 cm únicamente cuando el volumen de la pieza sea pequeño y la disipación térmica sea adecuada.
- Cuando el volumen de colada sea relevante o se busquen espesores mayores, utilizar un sistema Fabep específico para encapsulados/espesores.

Preparación y mezclado

- Dosificar siempre por peso. Utilizar partes iguales de componente A y componente B. No alterar la relación para acelerar o retardar el curado.
- Mezclar de forma completa y homogénea, procurando no incorporar aire innecesariamente. Como referencia de la ficha previa, el mezclado manual puede realizarse durante 2-3 minutos, verificando especialmente paredes y fondo del recipiente.
- Preparar únicamente la cantidad que pueda aplicarse dentro del tiempo de trabajo disponible.
- La temperatura influye sobre viscosidad, tiempo de trabajo, nivelación y curado. Como referencia de la ficha previa: 18-25 °C y humedad inferior al 60%.

Recipientes y envases de trabajo

- Utilizar recipientes limpios, secos y químicamente compatibles con sistemas epoxi, preferentemente de plástico rígido compatible (por ejemplo PP/PE) o recipientes adecuados para mezcla de resinas.

- NO utilizar recipientes de telgopor / poliestireno expandido (EPS). El contacto con el sistema puede deteriorar o afectar el material y favorecer contaminación, reacción no deseada y formación de burbujas.
- El recipiente debe tener capacidad suficiente para mezclar sin derrames y permitir una homogeneización completa.

Control de masa, volumen y exotermia

IMPORTANTE

Una vez mezclados A+B, no debe evaluarse el tiempo de trabajo sólo por el reloj. Cuando una cantidad grande permanece concentrada dentro de un vaso, balde o recipiente, la reacción genera calor. A mayor masa/volumen contenido y menor capacidad de disipar ese calor, mayor puede ser la exotermia y más rápido puede avanzar la reacción. Por ello, una mezcla que en una capa fina conserva buena ventana de trabajo puede calentarse, espesarse o gelificar mucho antes si permanece acumulada en el recipiente.

- Evitar preparar grandes masas de producto sin necesidad.
- No dejar una mezcla de gran volumen estacionada dentro del recipiente. Planificar el trabajo para verter o distribuir el producto una vez lograda la mezcla homogénea.
- En trabajos mayores, dividir la preparación en tandas manejables. Si el volumen o espesor del proyecto es importante, utilizar el sistema Fabep específico correspondiente.

Aplicación, acabado y comportamiento

- Aplicar sobre superficies o moldes correctamente preparados, limpios y libres de contaminantes incompatibles.
- Evitar incorporar aire durante la mezcla. No utilizar llama o calor intenso como recomendación universal para eliminar burbujas.
- En aplicaciones superficiales, distribuir el producto en capa fina. La ficha previa utilizaba 0,5-1 mm como referencia para superficies grandes.
- Terminación de alto brillo tipo vidrio líquido, buena nivelación y ligera flexibilidad útil en piezas pequeñas.
- Evitar calor intenso: la ficha previa advierte que el sistema puede ablandarse por encima de aproximadamente 50 °C.

Curado y manipulación

- No manipular intensamente antes de alcanzar el curado funcional. La ficha previa utiliza 24 h como referencia.
- Curado total de referencia de la ficha previa: 72 h.
- Los tiempos pueden acortarse o prolongarse según temperatura, masa preparada, espesor, geometría y condiciones ambientales.
- Mantener las piezas protegidas del polvo durante las primeras horas.

Almacenamiento

- Conservar los componentes en sus envases correctamente cerrados, en lugar seco y protegido de la luz solar directa.
- Temperatura de almacenamiento de referencia: 15-30 °C.
- Vida útil de referencia de la ficha previa: 12 meses, bajo condiciones adecuadas de almacenamiento.

Aviso importante

Esta ficha unifica la ficha técnica FABEP® Resina 1:1 (Artístico) previamente utilizada con los criterios técnicos operativos vigentes de Fabep Systems®. Los valores señalados como referencias de la ficha previa corresponden al sistema Fabep y no deben extrapolarse a productos de terceros. En proyectos fuera del uso normal, grandes volúmenes, espesores relevantes o condiciones

térmicas exigentes, consultar al equipo técnico de Fabep Systems®.

FABEP SYSTEMS