



DILUTEC ONLINE

FEV 2016 10



Dilutec destaca a importância da correta seleção de gelcoat para molde

Aplicação exige produtos baseados em resinas especiais e mais resistentes ao ataque do estireno



Marcos Brambilla, gerente técnico da Dilutec

Um bom molde é fundamental para a fabricação de uma peça de materiais compósitos de qualidade. Para tanto, é necessário utilizar na construção da ferramenta gelcoats especiais, que, no mínimo, resistam ao constante ataque do estireno presente na resina, apresentem elevada estabilidade térmica e boa resistência mecânica.

“Esse tipo de gelcoat deve suportar múltiplas desmoldagens, o que significa resistir às seguidas polimerizações do estireno e às consequentes mudanças de temperatura. Mais, esse produto deve aguentar torções e pequenos impactos sem deformar, trincar ou perder o brilho”, descreve Marcos Brambilla, gerente técnico da Dilutec, uma das maiores fabricantes brasileiras de gelcoat.

Ao se confeccionar um molde, explica Brambilla, o principal objetivo é conseguir o maior brilho possível, para que as peças produzidas tenham perfeito acabamento e dispensem o retrabalho. “O custo de fabricação de uma ferramenta é muito maior do que o da peça em si, daí porque é necessário ter cautela no momento de selecionar as matérias-primas”.

Do portfólio da Dilutec, dois gelcoats são ideais para a fabricação de moldes: o Colorgel® ISO Molde e o Colorgel® Hard Shine – disponíveis nas cores laranja, preto e verde. “Ambos são baseados em resinas especiais, sendo que o Colorgel® Hard Shine conta com uma blenda de polímeros éster-vinílicos na sua formulação, o que garante um índice de resistência química ainda mais elevado”. Para decidir entre qual utilizar, o moldador deve levar em consideração alguns aspectos, como peculiaridades do processo de fabricação das peças, esforço da ferramenta e o tipo de acabamento desejado.

“Os gelcoats para molde da Dilutec destacam-se pela facilidade de aplicação e excelente cobertura, em conjunto com os elevados índices de resistência a produtos químicos e solventes. Também garantem alto brilho durante muito tempo, o que diminui a necessidade de retrabalhos”, observa Brambilla.

Empresa 100% brasileira, a Dilutec também fabrica thinner e distribui matérias-primas e equipamentos para o setor de compósitos. Fundada em 1995, mantém unidades produtivas em Senador Canedo (GO) e Piracicaba (SP).

Para mais informações, acesse www.dilutec.com.br

Dicas para aplicar o gelcoat no molde

- A matriz deve ser preparada com a mesma qualidade de acabamento que se deseja na peça final;
- Aplique cera desmoldante de boa qualidade. Não é recomendado utilizar desmoldante semipermanente,



pois existe o risco de o gelcoat desmoldar da matriz antes do término da laminação, provocando deformações no molde;

- Melhores resultados são obtidos com a aplicação de duas camadas úmidas ($0,46 \text{ mm} \pm 0,05 \text{ mm}$ cada), permitindo que o gelcoat se gelifique e cure entre as camadas;
- Aplique cada camada com um mínimo de dois a três passes. Para melhores resultados, assegure-se que o gelcoat para moldes “respire” por dois minutos entre cada passe;
- Não permita a pulverização em excesso e não deixe que os passes se estendam além de 5 minutos sem a cobertura com um passe úmido. Não aplique mais de 0,5 mm por camada, já que isso poderá resultar em fissuras e rachaduras após o uso;
- Não aplique menos de 0,3 mm por camada, já que uma cura fraca pode resultar em perda de brilho do molde. Filmes mais finos também apresentam mais marcas e distorções. É essencial que não ultrapasse 1,0 mm úmido na aplicação de qualquer gelcoat para molde.



Caso deseje cancelar o recebimento desse boletim, envie uma mensagem para dilutec@slea.com.br com o assunto (subject) CANCELAR. Sugestões e comentários são bem-vindos e devem ser encaminhados para o mesmo endereço.

SÃO PAULO
Piracicaba: (19)3424-2602
dilutec@dilutec.com.br

GOIÁS
Senador Canedo: (62)3532-5151
dilutec-go@dilutec.com.br