

Scott Bader Composites Europa

SEDE CENTRAL

Scott Bader Company Limited

Wollaston
Inglaterra
Tel: +44 1933 663100
Fax: +44 1933 666139
email: composites@scottbader.com

Scott Bader SA

Amiens
Francia
Tel: +33 3 22 66 27 66
Fax: +33 3 22 66 27 80
email: composites@scottbader.fr

Scott Bader Ibérica

Barcelona
España
Tel: +34 93 553 1162
Fax: +34 93 553 1163
email: composites@scottbader.es

Scott Bader S.A.

Zur Drehscheibe 5
D - 92637 Weiden
Alemania
Tel: +49 961 401 84474
Fax: +49 961 401 84476
email: composites@scottbader.de

Scott Bader Ireland

Dublín
Irlanda
Tel: +353 1801 5660
Fax: +353 1801 5657
email: composites@scottbader.ie

Scott Bader Scandinavia AB

Falkenberg
Suecia
Tel: +46 346 10100
Fax: +46 346 59226
email: composites@scottbader.se

Scott Bader Eastern Europe

Liberec
República Checa
Tel: +420 48 5228 344/5111 255
Fax: +420 48 5228 345/5111 254
email: composites@scottbader.cz

Scott Bader d.o.o.

10 000 Zagreb
Zitnjak BB
Croacia
Tel: +385 1 240 6440
Fax: +385 1 240 4573
email: info@scottbader.hr

Empresas del Grupo Scott Bader

Scott Bader Inc

Stow, OH
EE UU
Tel: +1 330 920 4410
Fax: +1 330 920 4415
email: info@scottbaderinc.com

Scott Bader (Pty) Limited

Hammarsdale
República de Sudáfrica
Tel: +27 31 736 8500
Fax: +27 31 736 8511
email: composites@scottbader.co.za

Scott Bader Middle East Limited

Jebel Ali
Dubai
Tel: +971 488 35025
Fax: +971 488 35319
email: info@scottbader.co.ae

Scott Bader L.L.C.

P O Box 261970
Dubai Investment Park
Dubai
Tel: +971 488 53121
Fax: +971 488 32030
email: info@scottbader.co.ae

Scott Bader Asia

Shanghai 200042
China
Tel: +86 (21) 52987778 / +86 (21) 52988887
Fax: +86 (21) 52988889
email: info@scottbader.cn

CRYSTIC® Crestomer®

GUÍA DE APLICACIÓN

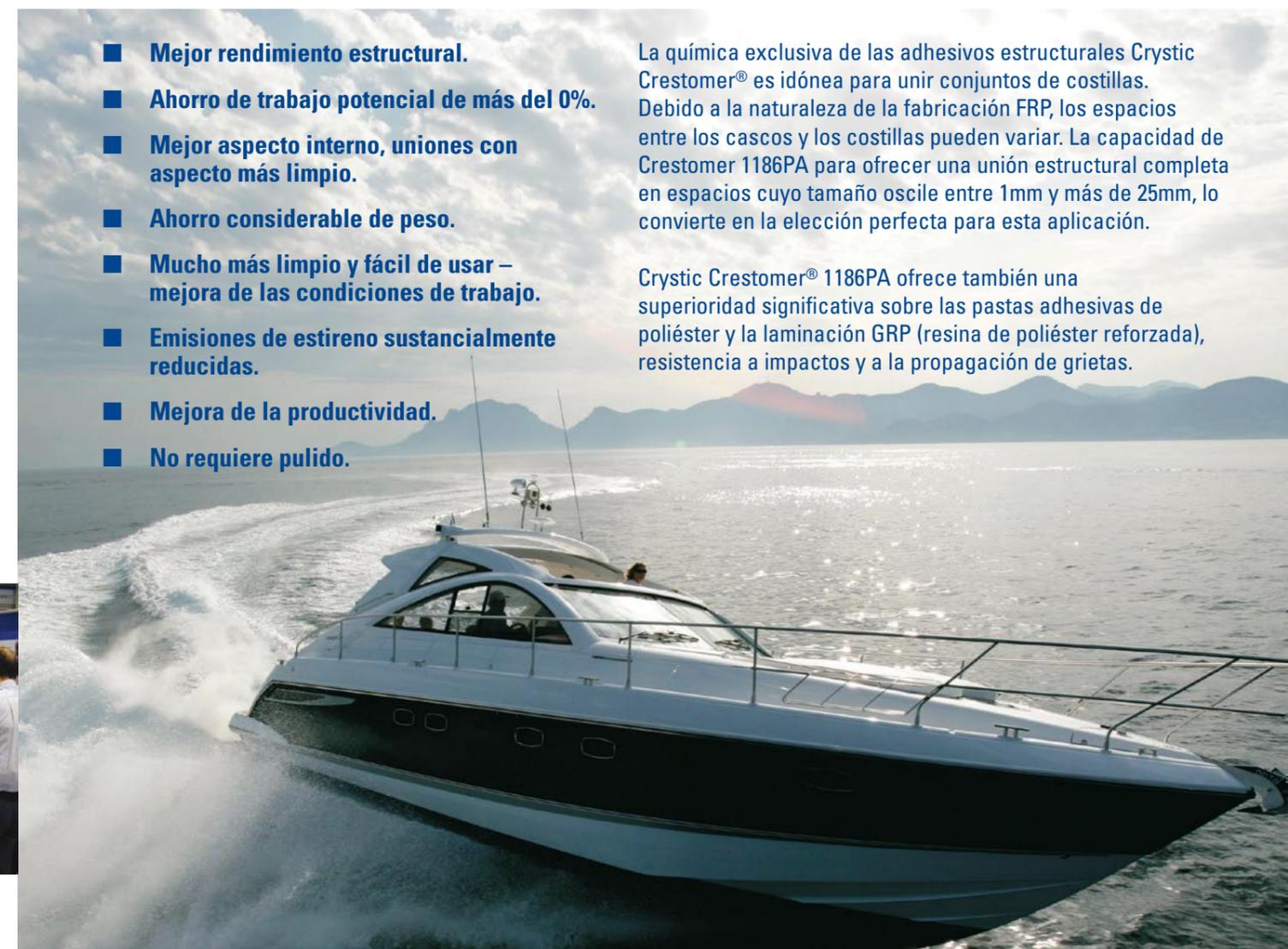
Pegar un conjunto de costillas en un casco de barco FRP (plástico reforzado con fibra).

Los principales constructores de barcos del mundo utilizan las adhesivos marinas estructurales Crystic Crestomer®. Si une los grupos de costillas con Crystic Crestomer 1186PA obtendrá las siguientes ventajas respecto a las juntas laminadas convencionales:

- **Mejor rendimiento estructural.**
- **Ahorro de trabajo potencial de más del 0%.**
- **Mejor aspecto interno, uniones con aspecto más limpio.**
- **Ahorro considerable de peso.**
- **Mucho más limpio y fácil de usar – mejora de las condiciones de trabajo.**
- **Emisiones de estireno sustancialmente reducidas.**
- **Mejora de la productividad.**
- **No requiere pulido.**

La química exclusiva de las adhesivos estructurales Crystic Crestomer® es idónea para unir conjuntos de costillas. Debido a la naturaleza de la fabricación FRP, los espacios entre los cascos y los costillas pueden variar. La capacidad de Crestomer 1186PA para ofrecer una unión estructural completa en espacios cuyo tamaño oscile entre 1mm y más de 25mm, lo convierte en la elección perfecta para esta aplicación.

Crystic Crestomer® 1186PA ofrece también una superioridad significativa sobre las pastas adhesivas de poliéster y la laminación GRP (resina de poliéster reforzada), resistencia a impactos y a la propagación de grietas.



Butanox® y Perkadox® son marcas registradas de Akzo Nobel.

Crystic®, Envirotec®, Protec® y Crestomer® son todas marcas registradas de Scott Bader Company Ltd.



De la excelencia técnica y de producción surge la excelencia en los resultados.



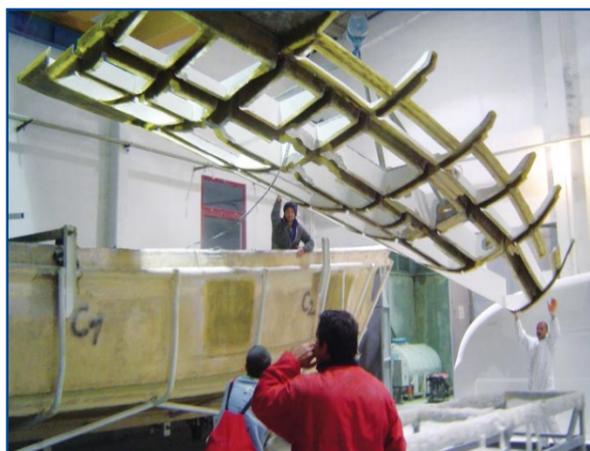
Visítenos en:
scottbader.com

Stringer/App/Guide/ESP/09/08

Más fuerte Más ligero Más rápido Más duro

1 No requiere preparación laminada adicional a la que se necesita para juntas laminadas convencionales. Asegúrese de que las superficies están adecuadamente preparadas. Si el laminado tiene menos de 72 horas, debería estar limpio y duro. Si tiene más de 72 horas, debería utilizarse un "peel-ply" o tejido pelable en el área que se va a pegar. Si no se ha usado un "peel-ply", si el laminado tiene más de 72 horas, o si el laminado utiliza una resina DCPD (diciclopentadieno) que se haya expuesto a la luz ultravioleta, entonces se recomienda lo siguiente:

- (i) Paño impregnado en acetona o estireno.
- (ii) Lijar (papel de lija con grano de 80). La suciedad se debe quitar por completo, preferiblemente mediante un aspirador.
- (iii) Paño impregnado en acetona o estireno.



2 Coloque el conjunto de costillas en el casco seco para asegurar un ajuste correcto y señale las áreas de pegado en el casco.

3 Marque el contorno de la sección con un rotulador. Tome nota de la distancia entre la posición de los costillas y el casco.

4 Quite el conjunto de costillas del casco.

5 Antes de comenzar la aplicación, mezcle la adhesivo Crestomer para asegurarse de que el catalizador/peróxido se ha dispersado del todo. Si utiliza una máquina, debe la pistola para asegurar una mezcla apropiada.

6 Aplique Crestomer en las áreas entre las líneas y asegure un grosor uniforme. La adhesivo necesita ser 10mm más gruesa que el espacio para asegurar una buena adhesión.



7 Reajuste el conjunto de costillas en la adhesivo, asegurándose de que Crestomer toca el casco y los costillas.

8 Arregle los bordes, una junta radial es ideal pero no esencial. El tiempo de trabajo para los pasos 6-8 variará dependiendo del material utilizado, la temperatura del taller y los niveles catalizadores. Para el 1186PA, el tiempo de trabajo usando el 2% de Butanox M50 a 25°C es de 35 minutos. El Crestomer 1181A se puede utilizar donde se requiera más tiempo de trabajo.



9 Use pesos si es necesario para sujetar el conjunto de costillas mientras Crestomer cura.



10 Retire inmediatamente cualquier correa y fijación sin carga, así como cualquier fijación con carga tras los siguientes tiempos:

- Dos horas para el 1186PA
- Cinco horas para el 1181A

Ahorro de tiempo de trabajo/ peso

Estas estadísticas son típicas para un casco:

CASCO DE 16 METROS	PESO	TIEMPO DE TRABAJO
LAMINADO	115kg	6 horas 30 minutos
CRESTOMER	40kg	1 hora 55 minutos
AHORRO USANDO CRESTOMER	75kg	4 horas 35 minutos
PORCENTAJE DE AHORRO	65%	62%

Fotos cortesía de Zeelander Yachts y Metyx Composites, Turquía.