

MÉTODO:
DESCRIPCIÓN:**TARQ-510**
DETERMINACIÓN DE DEFECTOS DE PELICULA**TARQ:****DEFINICIÓN**

Establecer un método para la determinación de defectos de película de gel coat.

APARATOS y REACTIVOS

1. Panel de vidrio de 30 cm x 30 cm o medida similar.
2. Cera desmoldante.
3. Aplicador Universal.
4. Pistola de vaso.
5. Espátula.
6. Cinta masking tape.
7. Vasos de cartón encerados.
8. Catalizador de acuerdo a las especificaciones de producto.
9. Cronómetro.
10. Termómetro de 50 ó 150°C.
11. Balanza con precisión al menos de 0.01gr.
12. Pulidora orbital de 5".
13. Lijas para pulidora orbital # 600.
14. Lupa.

PROCEDIMIENTO

1. Seleccionar el método de aplicación a utilizar.
 - a. Por razado. - se puede utilizar en la mayoría de las aplicaciones.
 - b. Por aspersión. - se recomienda utilizar en caso de que el método de razado muestre resultados dudosos.

Aplicación por razado:

1. Con ayuda de un pedazo de manta o rollo, aplicar una capa de desmoldante al panel de vidrio; quitar el exceso con un pedazo de manta o rollo limpio.
2. Verificar que el aplicador universal esté ajustado en 20 mils.
3. Colocar el aplicador universal sobre el panel de vidrio.
4. Colocar un vaso de cartón encerado sobre la balanza y tarar a ceros.
5. Pesar $100 \pm 0.01\text{gr}$ de muestra
6. Agregar el tipo y cantidad de catalizador de acuerdo a las especificaciones del producto.
7. Homogenizar el producto ya catalizado, con ayuda de una espátula durante $\frac{1}{2}$ a 1 minuto aprox. dependiendo de las especificaciones del producto.
8. Colocar la cantidad suficiente de muestra catalizada sobre el panel de vidrio, frente al aplicador universal.
9. Deslizar el aplicador universal sobre el panel de vidrio con un movimiento uniforme.
10. Limpiar el exceso de muestra del panel de vidrio y del aplicador universal.
11. Dejar que la película de gel coat gele.
12. Pasar al procedimiento de desmolde.

Aplicación por aspersión:

1. Colocar cinta masking tape por todas las orillas, alrededor del panel de vidrio.
2. Con ayuda de un pedazo de manta o rollo, aplicar una capa de desmoldante al panel de vidrio; quitar el exceso con un pedazo de manta o rollo limpio.
3. Colocar el panel de vidrio en posición vertical dentro del área de la campana de extracción.
4. Colocar una bolsa de plástico transparente dentro del vaso de la pistola de aplicación.
5. Colocar el vaso sobre la balanza y tarar a ceros.

MÉTODO:
DESCRIPCIÓN:

TARQ-510
DETERMINACIÓN DE DEFECTOS DE PELÍCULA

6. Pesar 350 ± 0.01 gr de muestra
7. Agregar el tipo y cantidad de catalizador de acuerdo a las especificaciones del producto.
8. Homogenizar el producto ya catalizado, con ayuda de una espátula durante $\frac{1}{2}$ a 1 minuto aprox. dependiendo de las especificaciones del producto.
9. Colocar la tapa en el vaso y armar la pistola de aspersión.
10. Conectar la manguera del aire a la entrada de la pistola de aspersión.
11. 1Abrir la válvula del aire y revisar que la presión sea de 50 psi, en caso necesario ajustar el regulador.
12. Presionar el gatillo de la pistola de aspersión y revisar que el "abanico" abra correctamente.
13. Realizar la aspersión del producto a una distancia aproximada de 60 a 70 cm sobre el panel de vidrio, procurando que quede cubierta toda el área con un espesor final de aprox. 18-22 milésimas.
14. Desarmar la pistola de aspersión; quitar la bolsa de plástico con los restos de producto; limpiar con solvente MIBK la tapa y la boquilla de la pistola.
15. Dejar que la película de gel coat gele y entonces retirar la cinta masking tape de las orillas.
16. Pasar al procedimiento de desmolde.

Desmolde:

1. Observar la superficie de aplicación; ésta debe tener una apariencia tersa y regular, sin defectos de película (ojos de pescado, cáscara de naranja, ondulaciones, estrías, cráteres, separación de pigmentos, puntos blancos o negros, porosidad, grumos o cualquier otro defecto visible).
 2. Una vez que la película de gel coat haya curado, colocar cinta masking tape sobre toda su superficie y desmoldar del panel de vidrio.
 3. Observar que la superficie del gel coat que estuvo en contacto con el panel de vidrio tampoco presente los defectos mencionados con anterioridad.
 4. Si se sospecha de la presencia de puntos blancos o porosidad, colocar una lija # 600 sobre el pulidor orbital
 5. Lijar con 3 pasadas del pulidor aprox. La mitad de la superficie de gel coat aplicada.
 6. Limpiar el polvo de la superficie lijada con una manta impregnada con agua o con solvente.
 7. Revisar la superficie lijada con ayuda de la lupa.
 8. Comparar contra aplicaciones estándar disponibles.
- Nota: En el caso de los gel-coats tooling, la película se debe de lijar (pasos del 4 al 8) para descartar problemas de puntos blancos o alguna otra contaminación.
9. Registrar las observaciones según [ES-AS-08](#) "Registros de Resultados del Manual de Técnicas de Análisis"

Armado de pistola de vaso:



MÉTODO:
DESCRIPCIÓN:

TARQ-510
DETERMINACIÓN DE DEFECTOS DE PELICULA

Posición correcta de aplicación con pistola de vaso:

