

**PARA REVESTIMIENTO EXTERNO
ACABADO LISO | BRILLO ESTÁNDAR
CÓDIGO DE PRODUCTO: RBP2**

PRODUCTO

El Filon® G-III, RBP2, Acabado Liso Mejorado de Crane Composites es un revestimiento con recubrimiento de Gel durable, semirígido, resistente a ralladuras y a la abrasión con excelentes propiedades para resistir la intemperie. Filon® G-III está hecho con una formulación exclusiva de Gel y resina de poliéster modificada que le da un acabado superficial liso.

ATENCIÓN

La parte trasera del panel es propicia para laminación. Consulte la página 2 sobre laminación y siga cuidadosamente las instrucciones del fabricante del adhesivo.

USOS

El Filon® G-III esta específicamente diseñado y fabricado para usarse como revestimiento externo en Vehículos Recreacionales, Remolques Quinta Rueda, Casas Rodantes, Tráilers de Viaje, Autobuses, Ambulancias, Tráilers de Carga, Tráilers de Caballos, Carrocerías y vehículos utilitarios.



DATOS DE DISEÑO

CÓDIGO DE PRODUCTO	ESPESOR NOMINAL	PESO NOMINAL	ACABADO	LONGITUD MÁXIMA	ANCHO	RADIO MINIMO DE CURVATURA
RBP2	1.1 mm 0.045"	1.61 kg/m ² 0.33 lbs/ft ²	Acabado Liso	Hasta 213.4 m (700')	0.9 mm - 2.7 m 36" - 108"	178 mm 7"
	1.3 mm 0.05"	1.81 kg/m ² 0.37 lbs/ft ²				
	1.5 mm 0.06"	2.15 kg/m ² 0.44 lbs/ft ²				
	1.8 mm 0.07"	2.49 kg/m ² 0.51 lbs/ft ²				
	2.2 mm 0.085"	2.94 kg/m ² 0.60 lbs/ft ²				

PROPIEDADES FÍSICAS

PROPIEDAD	1.1 mm 1.3 mm 0.045" 0.050"	1.5 mm 1.8 mm 0.060" 0.070"	2.2 mm 0.085"	MÉTODO DE PRUEBA
RESISTENCIA A LA FLEXIÓN	132 MPa 19.1 x 10 ³ psi	132 MPa 19.1 x 10 ³ psi	179 MPa 25 x 10 ³ psi	ASTM - D790
MÓDULO DE FLEXIÓN	4137 MPa 0.6 x 10 ⁶ psi	4137 MPa 0.6 x 10 ⁶ psi	5317 MPa 0.77 x 10 ⁶ psi	ASTM - D790
RESISTENCIA A LA TENSIÓN	83 MPa 12 x 10 ³ psi	83 MPa 12 x 10 ³ psi	101 MPa 15 x 10 ³ psi	ASTM - 638
MÓDULO DE TENSIÓN	6895 MPa 10.0 x 10 ⁶ psi	6895 MPa 10.0 x 10 ⁶ psi	4753 MPa 0.69 x 10 ⁶ psi	ASTM - 638
COEFICIENTE DE EXPANSIÓN TÉRMICA LINEAL	0.24 J/mm 4.5 ft-lb/in	0.24 J/mm 4.5 ft-lb/in	0.7 J/mm 7.9 ft-lb/in	ASTM - D256
CONDUCTIVIDAD TÉRMICA	31 µm/m/°C 1.7 x 10 ⁻⁵ in/in/°F	31 µm/m/°C 1.7 x 10 ⁻⁵ in/in/°F	31 µm/m/°C 1.7 x 10 ⁻⁵ in/in/°F	ASTM - D696
ABSORCIÓN DE AGUA	0.2%/24 hrs@25°C 0.2%/24 hrs@77°F	0.2%/24 hrs@25°C 0.2%/24 hrs@77°F	0.2%/24 hrs@25°C 0.2%/24 hrs@77°F	ASTM - D570





ESPECIFICACIONES

Los paneles de Crane Composites, Inc. (CCI) son fabricados en longitudes y anchos sobre pedido.

COMPOSICIÓN

Refuerzo: Fragmentos aleatorios de fibra de vidrio picada.
Mezcla de Resinas: Resina Modificada de Poliéster con pigmentos y rellenos inorgánicos.

CALIDAD DEL PANEL TERMINADO

Los paneles deberán tener un acabado liso en su cara frontal, con un color uniforme en la totalidad de su superficie. La cara posterior deberá ser lisa. Las imperfecciones en la cara posterior que no afecten las propiedades funcionales del panel no serán causa de devolución del producto. Las propiedades físicas deberán ser aquellas descritas en la Tabla 1. Las dimensiones de los paneles serán aquellas especificadas en la orden de compra, sujetas a las siguientes tolerancias:

ANCHO: ±3.2 mm (±1/8")
LARGO: ±3.2 mm (±1/8") hasta 3.7 m (12')
CUADRATURA: ±3.2 mm (±1/8") de pulgada en 1.2 m (48") de ancho

Descargo de Responsabilidad: Crane Composites, Inc. (denominada CCI en lo sucesivo) no presentará ninguna reclamación respecto del índice de combustibilidad de los productos enlistados en esta ficha técnica. No están diseñados para aplicaciones interiores.

RECOMENDACIONES PARA INSTALACIÓN

NOTA: Proteja sus ojos con gafas de seguridad; cubra su nariz y boca con un respirador con filtro y cubra toda piel expuesta cuando corte o desbaste paneles fabricados por CCI.

TRABAJADO A MANO: Para perforar use una broca de alta velocidad (ángulo de corte de 60°, con 12° a 15° de holgura) o una sierra cilíndrica.

ENGRAPADO: Engrapadora neumática estándar.

CORTE: Cizallas para lámina de metal o sierra circular con hoja de carburo reforzado o con punta de carburo.

TRABAJADO CON HERRAMIENTAS: Use herramientas con punta de carburo. Los cortes rectos pueden ser hechos con cizallas (borde de corte a 90° con 0.05 mm [0.002"] de holgura) o con una sierra manual. Para cortes irregulares, use una troqueladora o una sierra de cinta.

PREPARACIÓN PARA PINTADO: Para preparar adecuadamente la superficie del panel para recibir la pintura, asegúrese de que la superficie a pintar está limpia, seca y libre de aceites, grasas, siliconas, polvo y otros contaminantes, para lo cual puede usar agua simplemente o agua y detergentes alcalinos. Se recomienda que lije o desbaste ligeramente la superficie para lograr una adherencia adecuada de la pintura, para lo cual puede usar papel de lija de grado fino (600 o superior) o una almohadilla Scotch-Brite® "Ultrafine" de 3M®.

INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA: Disponibles sobre pedido a CCI.

REQUERIMIENTOS DE ALMACENAJE

Los paneles de Crane Composites están diseñados para ofrecer su mejor desempeño antes y después de su instalación, por lo que deberán ser manejados con cuidado durante dicho proceso. Evite tallarlos demasiado, sujetarlos con fuerza excesiva o dejarlos caer. Manténgalos secos y almacénelos en interiores en áreas bien ventiladas. Si es necesario almacenarlos a la intemperie, cúbralos y protéjalos de los efectos del clima y de la exposición a la luz solar.

POR FAVOR TENGA EN CUENTA LA SIGUIENTE INFORMACIÓN ACERCA DEL USO DEL PRODUCTO

Los productos fabricados por CCI están diseñados para ofrecer un aspecto limpio y estéticamente agradable al terminar su instalación. Sin embargo, por la misma naturaleza de su fabricación, los paneles de plástico reforzado con fibra de vidrio pueden ocasionalmente presentar pequeñas áreas que son estéticamente inaceptables para su uso. Por esta razón, los paneles deberán ser inspeccionados en el sitio antes de su laminado y / o instalación y deberán retirarse y conservarse las etiquetas de los soportes y/o el número de factura. Si algún área o parte del producto no se ajusta a los requerimientos estéticos del cliente, deberá notificarse a CCI de inmediato. Por favor reporte el producto defectuoso usando la información contenida en la etiquetas de los soportes y/o el número de factura que corresponde a dicho producto. Una vez que el correspondiente reporte de inaceptabilidad sea verificado debidamente, CCI

reemplazará el producto o reembolsará al cliente el precio de su compra. Este producto no está diseñado para su uso en interiores que requieren un nivel de protección contra fuego de Clase C.

LAMINADO

CCI recomienda que el contenido de humedad en el sustrato de madera de lauán no exceda del 12% en el momento de su laminado y que la capa de adhesivo entre el panel de CCI y el sustrato cumpla al 100% con las especificaciones de su fabricante en cuanto a su peso y espesor. Antes de laminar, la cara posterior del panel de FRP deberá estar libre de polvo, humedad, partículas y otros contaminantes para asegurar una unión 100% efectiva. Asimismo, la superficie del sustrato deberá estar libre de polvo o partículas antes de ser laminado. CCI no se hace responsable de pérdidas que resulten de seguir procesos inadecuados de laminación.

Recientes pruebas de laboratorio indican que los sustratos diferentes a los de madera de lauán, tales como los productos a base de capas de papel laminadas, no ofrecen un desempeño adecuado y pueden causar fallas de adhesión entre el sustrato y el panel. El uso de cualquier otro sustrato diferente del contrachapado de madera de lauán deberá ser aprobado previamente por CCI. Después del laminado, el sustrato no deberá ser sujeto a exposición o filtración de humedad, ya que esto puede resultar en defectos de laminado y/o formación de ampollas en la capa de gel del producto, lo cual no está cubierto por la garantía.

CONSTRUCCIÓN DE PAREDES LATERALES SIN SUSTRATO

Se deberá consultar a CCI antes de especificar e instalar cualquier producto sin su correspondiente sustrato.

RADIO MÍNIMO DE CURVATURA

CCI recomienda que todas las curvas estén apoyadas en un sustrato sólido y que no excedan el radio máximo de curvatura especificado en la ficha técnica del producto.

COLORES OSCUROS

Los colores oscuros aplicados, ya sea pintados o como ingredientes de la capa de gel del producto, afectarán el desempeño de los paneles. El desempeño de los paneles de colores oscuros deberá ser evaluado en las condiciones apropiadas para asegurar que tales colores cumplirán con los requerimientos de la aplicación. Los colores oscuros pueden causar acumulaciones excesivas de calor en el panel que puede resultar en posibles deformaciones superficiales, defectos o fallas de laminado, resquebrajamiento del panel o poca adhesión de calcomanías. Para poder mantener la cobertura de la garantía, el uso de colores oscuros deberá ser aprobado previamente por CCI.

APLICACIÓN DE ACABADOS Y PINTURA

Es importante tener en cuenta que la aplicación de ciertas pinturas o películas adhesivas de ciertos colores, normalmente aquellos de tonos oscuros, puede causar una acumulación excesiva de calor en los paneles que puede resultar en posibles deformaciones superficiales, defectos o fallas de laminado o resquebrajamiento de las paredes laterales del vehículo. Los paneles de colores oscuros deberán ser evaluados en las condiciones apropiadas para asegurar que tales colores cumplen con los requerimientos de la aplicación. EL uso de una pistola de calor para aplicar o retirar calcomanías de los paneles causará grietas en el acabado de capa de gel e invalidará la garantía. Para poder mantener la cobertura de la garantía, el uso de colores oscuros deberá ser aprobado previamente por CCI.

CAMBIO EN LOS COLORES

Todos los productos sufren cambios en sus colores como parte del proceso. Los paneles de Crane Composites, Inc. (CCI) son fabricados en longitudes y anchos sobre pedido.

cranecomposites.com | 1.800.435.0080 | 1.815.467.8666 [fax] | sales@cranecomposites.com

Crane Composites es un líder reconocido de la industria en aplicaciones de fibra de vidrio reforzada de plástico (FRP) del panel. Kemlite® fue establecida en 1954 y la compañía cambió su nombre por el de Crane Composites en 2007. Crane Composites tiene su sede en Channahon, IL y todos nuestros productos son fabricados en los Estados Unidos. Trabajamos con cientos de distribuidores y fabricantes de equipos originales, garantizando que nuestros productos son de fácil acceso y de fácil acceso para nuestros clientes.

Creemos que toda la información aquí presentada es exacta y fidedigna y se proporciona de buena fe, pero sin garantía alguna. Ya que las condiciones de uso de nuestros productos están más allá de nuestro control, todos los riesgos inherentes a éstas deberán ser asumidos por el usuario final. Ninguna información aquí contenida deberá ser interpretada como una recomendación para usar nuestros productos de maneras que infrinjan patentes actualmente válidos, o como la concesión de cualquier tipo de licencia bajo las mencionadas patentes.

Las siguientes son marcas comerciales de Crane Composites, Inc. o de una compañía relacionada: ArmorTuf, Kemlite, Kemlite ETR, Sunpatch, Reefer Roof, Glasbord, Kemlite, Kemply, Surfaseal, Sanigrd, Siloutte Trims, Noble, Filon y Varietex. 3M y Scotch-Brite son marcas registradas de 3M.

CRANE

Composites