

MAT DE FIBRA DE VIDRIO ECR-CSM CHANGHAI

Mat de fibra de vidrio ECR picada (Chopped Strand Mat), libre de boro y flúor, especialmente diseñado para moldeo por contacto (hand lay-up). Compatible con resinas de poliéster, viniléster y epoxi.

APLICACIONES

- Fabricación de piezas de poliéster reforzado con fibra de vidrio (PRFV) mediante moldeo por contacto (hand lay-up).
- Sectores náutico, sanitario, industrial y automoción.
- Componentes estructurales y decorativos que requieran buena translucidez y acabado superficial.
- Compatible con gelcoat de poliéster isoftálico como primera capa de refuerzo.
- Fabricación de depósitos, cubas, carcasas y paneles.

CARACTERÍSTICAS DESTACADAS

- Libre de boro y flúor (ECR-Glass) — mayor resistencia química y durabilidad.
- Excelente impregnación con resina (wet-out rápido).
- Compatible con múltiples tipos de resinas: poliéster ortoftálico, isoftálico, viniléster.
- Ligante altamente soluble en resina, garantizando transparencia tras laminado.
- Distribución uniforme de fibras — peso constante en toda la superficie.
- Buenas propiedades de tracción con flexibilidad de manejo.
- Excelente translucidez final.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS POR GRAMAJE

PARÁMETRO	UNIDAD	CSM-100	CSM-225	CSM-300	CSM-450	CSM-600
Gramaje	g/m ²	100 ±10%	225 ±10%	300 ±10%	450 ±10%	600 ±10%
Contenido de ligante	%	5 - 9	2 - 8	2 - 8	2 - 8	2 - 8
Contenido en agua	%	≤ 0,5	≤ 0,5	≤ 0,5	≤ 0,5	≤ 0,5
Resistencia a tracción MD	N/150mm	≥ 20	≥ 40	≥ 40	≥ 60	≥ 80
Resistencia a tracción CD	N/150mm	≥ 20	≥ 40	≥ 40	≥ 60	≥ 80
Color	—	Blanco / ligeramente amarillo				

(*) MD = Dirección de la máquina | CD = Dirección transversal

MODO DE EMPLEO

1. **Preparación del molde:** Aplicar gelcoat (p.ej. Gelcoat Blanco Isoftálico Brocha CMB) y dejar gelificar.
2. **Corte del mat:** Cortar a la forma requerida antes de la impregnación.
3. **Impregnación:** Colocar el mat sobre la superficie y aplicar resina catalizada con rodillo de laminación eliminando burbujas.
4. **Capas sucesivas:** Añadir capas adicionales según el espesor final requerido, respetando tiempos de gelificación.
5. **Curado:** Dejar curar a temperatura ambiente ($\geq 18^{\circ}\text{C}$) durante al menos 24 h antes de desmoldar. Curado completo en 7-15 días.

Presentación

Rollo en bolsa de plástico y manga protectora
42Kg/rollo o 46 Kg /rollo

SEGURIDAD Y MEDIO AMBIENTE

- Utilizar equipo de protección individual: mascarilla antipolvo, gafas de protección y guantes.
- Evitar la inhalación de fibras durante el corte o manipulación del material.
- No verter residuos en desagües o cursos de agua. Gestionar según normativa local.
- Mantener alejado de fuentes de calor e ignición si se usa en combinación con resinas de curado químico.

INFORMACIÓN REGLAMENTARIA

La información contenida en este documento se basa en la experiencia y el conocimiento actual de Chemiboss, S.L., y en la aplicación del producto bajo condiciones controladas. Chemiboss garantiza que su producto cumple con las especificaciones técnicas y de calidad en el momento de su producción y salida de planta. No se responsabilizará de ninguno de sus productos si estos no han sido aplicados bajo el modo de empleo o condiciones ambientales descritas en esta ficha técnica. El usuario final es responsable de verificar el correcto estado del producto, así como la idoneidad del mismo y del soporte antes de su aplicación. La versión de este documento anula a las anteriores.