



**Acrylic One**  
composite solutions

**Acrylic One®** es un sistema de resina acrílica de base agua. **Acrylic One®** se puede utilizar como material de reproducción para crear obras de arte, paneles, adornos de fachada y marcos, decoración, muebles de diseño etc. Así mismo se puede emplear para hacer moldes y moldes de soporte (contramolde). Debido a su composición especial, es fácil de usar, fácil de aplicar, fácil de limpiar, ecológico, resistente al fuego y no ataca el medioambiente ni genera olores.

**Acrylic One®** puede tomar cualquier forma y apariencia deseada, es decir que resulta idóneo para conseguir todo tipo de formas artesanales, efectos de acabado y pátinas. Esto permite a los artistas y arquitectos hacer creaciones únicas. Además, **Acrylic One®** es muy adecuado para la producción industrial, mediante colada, laminado o aplicación en pistola . Disponemos también de envases para industria.

**Acrylic One®** tiene la apariencia de piedra de color marfil pero con la dureza de un material sintético. Empleando nuestros colorantes acrílicos el material se puede tinter mezclando en la masa , o pintando la pieza una vez acabada. Esta folleto proporciona información sobre cómo trabajar con **Acrylic One®**, así como de los aditivos y cargas que están disponibles.

## Datos técnicos

Mezcla	2 partes polvo 1 parte liquido
Color	blanco marfil *1
Densidad (en húmedo)	1.75 kg / dm3
Densidad (en seco)	1.66 kg / dm3
Período de elaboración	20 min
Tiempo de desmolde	aprox. 1 hora
Dureza final	7 días
Shore D	85º
Expansión durante el curado	0,1 - 0,6% *2
Resistencia a la comprensión (LOP (límite de proporcionalidad)	aprox. 30 MPa
MOR (módulo de rotura)	aprox. 20 MPa
Tiempo de almacenamiento (en embalaje cerrado y a temperatura ambiente –evitar heladas-)	aprox. 60 MPa
	1 año

\*1 El color origen del Acrylic One® puede variar levemente con cada lote de producción.  
\* 2 Un aditivo está disponible para reducir la expansión.



## Material Bicomponente

**Acrylic One®** es un material bicomponente, que consiste en un polvo mineral y una resina de base acuosa acrílica. La mezcla de estos componentes crea un material muy resistente. **Acrylic One®** es respetuoso con el medio ambiente, no tóxico, resistente al fuego y muy fácil de usar.

Aplicaciones principales

- Arquitectura, tanto en interiores como en exteriores
- Decoración y diseño de escenarios
- Paneles laminados
- Reproducciones
- Moldes
- Construcción de modelos
- Construcción de moldes y contra moldes
- Recubrimiento de poliestireno (corcho sintético)

**Acrylic One®** se puede colar, laminar y aplicar con espátula, brocha o rodillo. Estas técnicas se pueden combinar y aplicarse sobre moldes ya construidos p.e. en silicona o sobre una pieza.

Características

- Libre de disolventes
- Leve exotérmica (máx. 40°C)
- No tiene retracción
- Respetuoso con el medio ambiente
- Mejora las condiciones laborales (no produce molestos olores, ni es insalubre. Seguir las normas uso, según la hoja de seguridad.)
- Estándar muy elevado de resistencia al fuego
- Estable a la radiación UV
- Se puede pintar la superficie con pinturas acrílicas y también colorear en masa
- Gran variedad de estructuras de superficie
- Resistente al agua de lluvia (con una capa de sellante)
- Buenas propiedades mecánicas

## Pesar y mezclar

**Acrylic One®** se debe pesar y mezclar cuidadosamente. La proporción de mezcla de **Acrylic One®** es de 2 partes de polvo por 1 parte de resina. Llene un recipiente con la cantidad precisa de resina. Use el RVS High Shear Mixer (hélice aconsejada para mezclar) y vaya mezclando añadiendo el polvo . Continúe la mezcla hasta que obtenga un producto suave y homogéneo y mezcle unos 30 segundos más. Es importante que no quede material adherido al fondo o a los lados para asegurar que las cantidades de ambos componentes han sido empleados. Con el objeto de no introducir demasiado aire en la mezcla aconsejamos no superar las 700 rpm de giro en la máquina.



## Tiempo de elaboración

Después del mezclado, el tiempo de elaboración estándar es de 20 minutos. Si se desea un tiempo de elaboración más corto o más largo, se pueden añadir aditivos, para modificar estos parámetros

## Tiempo de curado

Se trata de un producto base agua, por lo tanto, la humedad residual se deberá evaporar para obtener las propiedades finales deseadas. El tiempo requerido de curado final depende de factores externos, así como del tamaño del objeto, la temperatura y la humedad ambiental. Si el objeto es laminado o colado en un molde, se podrá desmoldear tan pronto como haya adquirido la suficiente dureza que le permita soportar la fuerza que hay que aplicar para el desmoldeo. El producto alcanzará la dureza final óptima fuera del molde.

## Capa de gel coat

Cuando se trabaja con **Acrylic One®**, se utiliza a menudo una capa de gel. Esta capa de gel coat se puede preparar de la siguiente manera:

- Añada a la resina **Acrylic One®** el pigmento en el color deseado y / o otras cargas como arena o polvos metales.
- Mezcle la resina **Acrylic One®** con el polvo, hasta obtener una mezcla homogénea.
- Añada al **Acrylic One®** la cantidad del Thix A, gota a gota, hasta que se obtenga la viscosidad deseada. No exceder del 6% en peso.
- Aplique con una brocha, la capa de gel sobre el molde. Consiga un espesor mínimo de 1 mm. Después de la gelificación de la capa de gel (20 minutos) se debe seguir trabajando, dentro del plazo de 1 hora, para que se produzca la adhesión óptima entre la capa de gel coat y el material sobre ella.

## Limpeza

Las manos y la piel se pueden lavar con agua y jabón. Limpiar las herramientas inmediatamente solo con agua Se recomienda limpiar los cepillos y las herramientas en un cubo de agua, y no en el fregadero, ya que el proceso de curado continúa, incluso bajo el agua.

Exención de responsabilidad:

La ficha técnica de cualquier producto Acrylic One® está disponible, bajo petición, y debe ser leída y comprendida antes de su uso. Importante: La información contenida en esta guía se considera exacta. Sin embargo, de esto no se puede derivar ningún derecho sobre la exactitud de la información, los resultados obtenidos por su uso, o que su uso pueda infringir una patente. El usuario deberá evaluar la conveniencia de uso de éste producto para la aplicación deseada. En caso de duda, el usuario debe hacer pruebas necesarias para comprobar la idoneidad del producto



## Interfareba S.L.

Ronda Universidad 17 Entlo. 4b • 08007 Barcelona  
Tel. (+34) 93 270 27 17 • Fax (+34) 93 301 75 27

E-Mail: [info@interfareba.com](mailto:info@interfareba.com)

[www.interfarbea.com](http://www.interfarbea.com)



## Laminado en un molde

Para realizar el laminado en un molde se puede aplicar primero una capa de gel coat. Una vez que el gel se haya secado (aprox. en 20 minutos), inmediatamente después (dentro de 1 hora, para una óptima adherencia), se puede iniciar el laminado. Aplicar una cantidad de **Acrylic One®** en el molde y distribuir sobre la superficie. Coloque ahora la fibra triaxial **Acrylic One®** cortada a medida. Aplique nuevamente **Acrylic One®** y hágala penetrar en la fibra triaxial. Después se puede aplicar otra capa de fibra triaxial, repitiendo el proceso. En función del espesor deseado, aplicar un espesor mínimo de al menos dos capas. Cada capa de fibra triaxial corresponde a aproximadamente 1 mm de grosor. Cuando un producto necesita un aumento del espesor se puede lograr de varias maneras:

- Mediante la repetición de aplicación de una capa de material compuesto (tras lo cual se volverán a aplicar 1 o más capas de fibra triaxial).
- Mediante la aplicación de una capa de **Acrylic One®** mezclada con fibras de nylon y / o carga de Poraver (comparar su idoneidad para exteriores). Después se debe aplicar también 1 o más capas de fibra triaxial.

## Laminado de un objeto

Objetos de diferentes materiales, pueden ser recubiertos con **Acrylic One®**, por ejemplo, al EPS (corcho blanco) se adhiere con total facilidad, sin más.

Aplique primero la resina **Acrylic One®** sobre el material y después la fibra triaxial. Haga penetrar la resina **Acrylic One®**, en la fibra triaxial. Aplique más **Acrylic One®** sobre las partes secas. Aplique de esta forma como mínimo 2 capas de fibra triaxial. Cada capa de fibra triaxial debe tener mínimo 1 mm de grosor.

Para un acabado uniforme del objeto se podrá aplicar una capa de gel **Acrylic One®** a base de Thix A, o una mezcla de polvo ATP **Acrylic One®**, y eventualmente un sellante para aplicaciones en exteriores. Si la capa de **Acrylic One®** está seca, se puede alisar la superficie con una esponja húmeda. Después del curado completo, el objeto se puede lijar con papel de lija mojado resistente al agua.

## Desmoldeantes

Cuando se usan moldes hay que comprobar el grado de desmolde del material base. Si el material del molde no es autodesmoldeante, se debe utilizar un desmoldeante, antes de aplicar una capa de gel **Acrylic One®**. Si no se está seguro es aconsejable hacer una pequeña prueba previa.

En función del tiempo de curado y la forma del producto, al cabo de unos 60 minutos se podrá extraer el objeto del molde. Para formas frágiles este proceso podrá requerir más tiempo.

## Colada

El uso de moldes de silicona es la manera más fácil de realizar el trabajo de colada. Los moldes de silicona son flexibles y autodesmoldeantes.

Los objetos pequeños se pueden verter en un molde individual.

En el caso de piezas más grandes primero hay que preparar un molde de silicona. Para estabilizarlo se aconseja hacer un contra molde que también puede ser construido con Acrylic One reforzado con fibra de vidrio.

## Pulverizar (Aplicar en Spray)

Emplear el **Acrylic One®** en spray es muy fácil.

Se puede aplicar una o varias capas de nuestro material sobre cualquier molde de silicona.

Fácil y cómoda aplicación sobre cualquier objeto EPS (corcho sintético). Aplicar directamente y plena adherencia sin necesidad de hacer nada más. Más cómodo imposible.

**Acrylic One®**

les ofrece la posibilidad de alquilar o comprar las máquinas dosificadoras.

## Aditivos

Para adaptar la elaboración de **Acrylic One®**, a cada necesidad, disponemos de aditivos que pueden aumentar o disminuir el tiempo de elaboración, o que pueden espesar o diluir la resina **Acrylic One®**.

**Acrylic One® Retardante** se puede utilizar para alargar el tiempo de elaboración. El ralentizador se debe añadir siempre a la resina **Acrylic One®**. Añada un máximo de 2% del Retardante sobre el peso total, para conseguir hasta aprox. 60 minutos (tiempo standard 20` aprox.).

**Acrylic One® Acelerador** se puede usar para acortar el tiempo de elaboración y para aumentar la productividad. Agregue siempre el acelerador a la resina acrílica. Añada un máximo de 1% sobre el peso total. El acelerador también se puede usar para contrarrestar y compensar los posibles efectos retardadores de ciertos pigmentos y para corregir materiales de relleno.

**Acrylic One® THIX A** se añade al producto para espesarlo o conferirle cierta textura de gel. Adicionando un 2% al peso total, se logra el espesor máximo alcanzable. Este producto tixotrópico se utiliza para formar capas de gel coat, y para la fabricación de las partes verticales o colgantes.

**Acrylic One® THIX B** es un aditivo para espesar el producto hasta formar una pasta. Se puede usar en forma de gel y pasta para llenar las texturas. Debido a la reducción de la resistencia al agua de **Acrylic One®** cuando se usa THIX B, recomendamos que no utilice este producto cuando el objeto será expuesto al agua, sin que se aplique una buena capa protectora.

**Acrylic One® Diluyente** reduce la viscosidad de la resina **Acrylic One®**. Este aditivo puede usarse para la colada de productos complejos. El diluyente **Acrylic One®** se puede usar también para poder emplear más de un producto de carga. El diluyente **Acrylic One®** puede afectar al tiempo de elaboración. No utilice más de un 5% de diluyente Acrylic One® sobre el peso total.

**Acrylic One® Sellante** es un recubrimiento en base agua para proteger el producto de la humedad y para conferirle resistencia a la intemperie. Cuando se aplica este sellador, la resina **Acrylic One®** tiene una vida útil mínima de 30 años en el clima holandés. (disponemos de un informe TNO).

El sellante **Acrylic One®** es una solución concentrada de polímeros acrílicos en agua. Antes de usarlo, se recomienda añadir un 20% de agua al sellante **Acrylic One®** para diluirlo. La superficie de sellado debe estar libre de cera, aceite, suciedad o polvo. Aplique con brocha o rodillo alisando con un paño suave o con un spray. El sellante **Acrylic One®** se puede aplicar en 1 ó más capas para mejorar las propiedades protectoras. El sellante estará seco al polvo en 30 minutos. Dependiendo de la temperatura y de la humedad, se puede aplicar otra capa después de 45 minutos. La aplicación con un paño suave le dará al sellante **Acrylic One®** un efecto sedoso. Si se aplican varias capas, se puede lograr un efecto más brillante.

Ventajas:

Producto monocomponente, libre de disolventes, base acuosa, de secado rápido, fácil de usar, buena resistencia a la radiación UV, excelente adherencia, resistente a la suciedad y al agua

Datos técnicos

- Temperatura mínima de elaboración: 10° C
- Consumo medio: 8-10 m<sup>2</sup> por litro
- Validez: un año en los recipientes cerrados en origen
- Almacenamiento: almacenar protegido de las heladas y de la luz directa del sol

## Fibra Triaxial

La fibra de vidrio triaxial especial de **Acrylic One®** se usa para reforzar cuando estamos laminando un objeto. Se puede aplicar cuando un objeto está en un molde o bien, directamente sobre los objetos cuando los cubrimos con el **Acrylic One®**.

- Nuestra fibra triaxial de malla ancha está diseñada es-

pecialmente para el uso con nuestro **Acrylic One®**. Nos permitimos indicarles que otras fibras de vidrio no pueden ser adecuadas para usar con nuestro material. Es flexible y muy adaptable a todos tipos de formas y curvas

- Ligera (120 grs.) pero a la vez muy fuerte
- Usando **Acrylic One®** con cuatro capas de fibra triaxial conseguirá construir un objeto muy resistente y a prueba de vandalismos

## Cargas

**Acrylic One®** es ideal para añadir diferentes materiales de relleno, como pigmentos, arena y piedra, cargas orgánicas y materiales de relleno de peso ligero. De esta manera se puede adaptar la apariencia de la resina **Acrylic One®** a los deseos y a las exigencias del usuario a la vez que se disminuye el peso de la pieza a construir. Hay algunos materiales de relleno que afectan a la resistencia a la intemperie.

**Acrylic One®** puede ser pintado posteriormente, pero también es posible colorear la resina **Acrylic One®** con pigmentos que se pueden adicionar a la resina antes del mezclado. La cantidad máxima de pigmento que se puede agregar es de un 2% del peso total.

Para obtener efectos metálicos se pueden añadir **polvos metálicos** a la resina **Acrylic One®**. Cuando desee obtener un efecto oxidado utilice el polvo de hierro. Agregue la misma cantidad de polvo de hierro como la cantidad de polvo utilizado para preparar la resina **Acrylic One®**. Una vez que la capa aplicada esté seca, frote con un estropajo húmedo o papel de lija resistente al agua. Esto hará que las partículas de hierro salgan a la superficie. A continuación, el objeto puede tratarse con ácido clorhídrico o amoníaco, o con cualquier otro medio que desee. Esto ace-

lerará el proceso de oxidación. El mismo proceso se puede utilizar con los polvos de bronce.

## ATP en polvo

es un espesante del volumen. Permite espesar la resina **Acrylic One®** hasta obtener el espesor de una masilla que se puede utilizar para el acabado de un objeto con una superficie lisa. ATP en polvo se puede utilizar solo en

