

ARMORTUF®-NXT PANEL ALTA RESISTENCIA

PARA REVESTIMIENTO EXTERNO

LIJO CON UNA CAPA DE GEL CON LINEAS CONTINUAS DE FIBRA DE VIDRIO

CÓDIGO DE PRODUCTO: AXSG

PRODUCTO

El ArmorTuf®-NXT Liso, AXSG, de Crane Composites es un revestimiento con resistencia al alto impacto. ArmorTuf®-NXT es un panel compuesto fabricado con una trama lineal de fibra de vidrio, filamentos de fibra de vidrio picada y resina de poliéster especialmente formulada. Este producto es resultado de un diseño mejorado para ofrecer la máxima resistencia con características comparables a las del ArmorTuf® Clásico al utilizar la tecnología NexForce de Crane Composites. AXSG está hecho con un recubrimiento superficial de gel que lo hace resistente a rapaduras y abrasiones con excelente resistencia a la intemperie.

USO

El ArmorTuf®-NXT Liso, AXSG, está específicamente diseñado y fabricado para usarse como panel de revestimiento externo de tanques con excelente resistencia al alto impacto. Puede ser utilizado en techos y paredes laterales de tráilers, carrocerías, contenedores y vagones de ferrocarril refrigerados.



DATOS DE DISEÑO

CÓDIGO DE PRODUCTO	ESPESOR NOMINAL	PESO NOMINAL	ACABADO	LONGITUD MÁXIMA	ANCHO MÁXIMO	COLORES
AXSG	1.65 mm 0.065"	2.34 kg/m ² 0.48 lbs/ft ²	Liso con capa de gel	Hasta 152.4 m 500'	Hasta 2.6 m 102"	White 8332- RAL 9003 White 8350- RAL 9010 Window Grey 7040- RAL 7040
	1.78 mm 0.070"	2.74 kg/m ² 0.538 lbs/ft ²		Hasta 167.6 m 550'		

PROPIEDADES FÍSICAS TÍPICAS

PROPIEDAD	AXSG 0.065"	AXSG 0.070"	MÉTODO DE PRUEBA
RESISTENCIA A LA FLECCIÓN	290 Mpa 42 x 10 ³ psi	362 Mpa 52 x 10 ³ psi	ASTM - D790
MÓDULO DE FLEXIÓN	6,067 Mpa 0.88 x 10 ⁶ psi	8,873 Mpa 1.3 x 10 ⁶ psi	ASTM - D790
RESISTENCIA A LA TENSIÓN	331 Mpa 48 x 10 ³ psi	349 Mpa 51 x 10 ³ psi	ASTM - D638
MÓDULO DE TENSIÓN	14,479 Mpa 2.1 x 10 ⁶ psi	11,121 Mpa 1.6 x 10 ⁶ psi	ASTM - D638
DUREZA BARCOL	50	50	ASTM - D2583
COEFICIENTE DE EXPANSIÓN TÉRMICA LINEAL	14 µm/m/°C 0.80 x 10 ⁻⁵ in/in/°F	14 µm/m/°C 0.80 x 10 ⁻⁵ in/in/°F	ASTM - D696
CONDUCTIVIDAD TÉRMICA	5.0 cal•cm/hr•m ² °C 0.4 Btu•in/hr•ft ² °F	5.0 cal•cm/hr•m ² °C 0.4 Btu•in/hr•ft ² °F	ASTM - C177
ABSORCIÓN DE AGUA	0.2%/24hrs@25°C 0.2%/24hrs@77°F	0.2%/24hrs@25°C 0.2%/24hrs@77°F	ASTM - D570
GRAVEDAD ESPECÍFICA	1.75	1.75	ASTM - D792
FUERZA DE IMPACTO (GARDNER)	12.4 J 110 in-lb	12.4 J 110 in-lb	ASTM - D5420
PUNCIÓN FUERZA	159 kg 350 lb	159 kg 350 lb	Interna





ESPECIFICACIONES

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

COMPOSICIÓN

Refuerzo: Fragmentos aleatorios de fibra de vidrio picada y líneas continuas de fibra de vidrio.

Mezcla de Resinas: Copolímero de poliéster modificado con cargas inorgánicas y pigmentos.

CALIDAD DEL PANEL TERMINADO

- Los paneles deberán tener un acabado liso con gelcoat en su cara expuesta. La cara posterior deberá ser lisa. La superficie trasera puede tener algunas variaciones que no afectan a las propiedades funcionales y no son motivo de rechazo. La parte trasera del panel está compuesto de una superficie de copolímero de poliéster que está unido comúnmente con adhesivos o para la espuma en procesos de laminación. Típicamente, no se requiere ninguna preparación adicional, siempre y cuando la superficie es la sujeción y libre de aceite.
- Las propiedades físicas deberán ser aquellas descritas en Pagina 1.
- Las dimensiones de los paneles serán aquellas especificadas en la orden de compra, sujetas a las siguientes tolerancias:
 ANCHO: ± 3.2 mm ($\pm 1/8$ "")
 LARGO: ± 3.2 mm ($\pm 1/8$ "") hasta 3.7m (12')
 CUADRATURA: ± 3.2 mm ($\pm 1/8$ "") de pulgada en 1.2m (48") de ancho
- GROSOR PROMEDIO:
 Para espesores ≤ 2.54 mm (0.100"), ± 0.254 mm (0.010")
 Para espesores > 2.54 mm (0.100"), $\pm 10\%$
- Consultar política técnica número #65067 para rollos del producto a granel

CERTIFICACIONES

- Cumple con los requisitos de FMVSS 302

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: Siempre debe probar y validar el sistema de pintura seleccionada con el panel de FRP antes de la aplicación. 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. Las prácticas comunes para la preparación antes de la pintura incluyen el uso de detergentes alcalinos o agua limpia. Se recomienda que lije o desbaste ligeramente la superficie para lograr una adherencia adecuada de la pintura. Papel de lija 600 o más fino o una almohadilla Scotch-Brite® 3M "ultrafino" se utilizan comúnmente para hacer rugosa la superficie.

INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA: Disponibles sobre pedido a CCI.

NOTAS SOBRE LOS DATOS DE DISEÑO

- Se pueden hacer pedidos del producto en rollo a granel en tramos de longitud estándar o en tramos cortados de longitud específica. Rollos estándar son 250' y 500', tamaños personalizados están disponibles. Crane Composites se reserva el derecho de fabricar y despachar para su venta la longitud total lineal de todos los rollos a granel ordenados con longitudes por tramo comprendidas entre las siguientes:
 Mínimo 200' | 61.0 m
 Máximo 500' | 152.4 m
- Los tramos cortados a la medida que midan 3.7 m (12') de largo o más serán enrollados con un traslape (de 457.2 mm a 914.4 mm [18"-36"]) por panel para facilitar su manejo y transporte. Tolerancia total para la longitud: de 0 mm hasta +152.4 mm (0" a +6").

AVISO SOBRE MANCHAS Y / O DECOLORACIÓN

Los paneles para revestimiento fabricados con FRP pueden presentar algunas manchas y / o decoloración después de varios años de servicio, lo cual constituye una situación de desgaste normal. En tanto los paneles reciban el mantenimiento y limpieza necesarios a través de métodos aceptables (ej., limpieza con vapor), sus superficies mantendrán un nivel sanitario adecuado.

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.