

# FICHA TÉCNICA POURFFEL 150



## APLICACIÓN RECOMENDADA :

Fabricación de piezas Imitación madera, como puertas para cocinas integrales, marcos, frentes de cajón.

## TIEMPOS DE REACCIÓN MANUAL A

2500 Y A 21°C DE TEMPERATURA AMBIENTE

TIEMPO DE MEZCLADO:	30 Segundos
TIEMPO DE CREMADO:	12 - 5 Segundos
TIEMPO DE ELEVACIÓN:	115 ± 15 Segundos
TIEMPO LIBRE AL TACTO:	115 ± 15 Segundos

## CARACTERÍSTICAS DE LOS COMPONENTES

### VISCOSIDAD A 25°C

Componente "A" 2800 + 200 CPS

Componente "B" 200 + 50 CPS

### PESO ESPECIFICO A 25°C:

Componente "A" 1.030 Kg/Lt

Componente "B" 1.200 Kg/Lt

### RELACION DE MEZCLA:

Componente "A" 100 Partes por peso

Componente "B" 100 Partes por Peso

### TEMPERATURA DE OPERACIÓN:

Componente "A" 20 - 25°C

Componente "B" 20 - 25°C

Molde 35 - 40°C

## PROPIEDADES FISICAS

DENSIDAD NOMINAL: 150 + 10 Kg/m<sup>3</sup>

DENSIDAD MOLDEADA: 300 - 450 Kg/m<sup>3</sup>

CONTENIDO DE CELDA CERRADA % : 95 - 100

### RESISTENCIA A LA COMPRESION:

Perpendicular al crecimiento: 280 lb/in<sup>2</sup> 19.7 Kg/Cm<sup>2</sup>

Paralelo al crecimiento: 280 lb/in<sup>2</sup> 19.7 Kg/Cm<sup>2</sup>

ABSORCION DE AGUA: 4 - 7 Gr. por 1000 Cm<sup>2</sup>.

Resistencia a la extracción del Clavo: 29 - 32 Kgs

Resistencia a la extracción del Tornillo: 126-130 Kgs

Resinas Guadalajara SA de CV.

Montenegro 1086.

Guadalajara, Centro.

36141212 / 36140951

contacto@resinasguadalajara.com.mx