Serie Polylite® 32566

Resina Poliéster Ortoftálica

DESCRIPCION

Polylite® 32566 comprende una serie de resinas poliéster no saturadas, ortoftálicas para usos generales con alta reactividad, rígidas, de sólidos y viscosidad altos, sin preacelerar y no tixotrópicas. Estas resinas están especialmente diseñadas para una alta aceptación de estireno, sin separación de fases.

APLICACIONES

- Fabricación de partes reforzadas con fibra de vidrio en general, por el método de moldeo manual.
- Fabricación de láminas translúcidas reforzadas con fibra de vidrio.
- Barnices y/ó acabados para madera aplicados por vaciado.

CARACTERISTICAS

- Polylite® 32566 es una resina de alta viscosidad y altos sólidos que puede ajustarse con monómero de estireno en diferentes proporciones según la aplicación deseada, sin separación de fases.
- Buena impregnación a la fibra de vidrio.
- Excelente desarrollo de dureza.
- Excelente resistencia mecánica.
- Polylite 32566-10 posee una exotermia menor que Polylite 32566-00.

PROPIEDADES

PROPIEDADES TÍPICAS DE RESINA LÍQUIDA @ 25°C

Propiedades	Unidades	Especificaciones	Métodos de Análisis
No volátiles	%	78 – 82	RQMPEA 0041
Número ácido base solución	mg KOH / g muestra	15.5 – 29	RQMPEA 0026
Viscosidad Brookfield, LVF, 4/12	cPs	15000 - 30000	RQMPEA 0002
Viscosidad Gardner-Hold	s/u	Z5 – Z6+5	RQMPEA 0001
Color APHA**	Pt-Co	60 máx.	RQMPEA 0021
Peso específico	g/cc	1.15 – 1.25	RQMPEA 0013
Estabilidad @ 105°C (mínimo)	horas	4	RQMPEA 0118

Resinas Guadalajara SA de CV
J. Gpe. Montenegro 1086
Guadalajara, Centro
(33)36141212 / 36140951
www.resinasguadalajara.com.mx
contacto@resinasguadalajara.com.mx

Versión	Tiempo de gel * (minutos)	Tiempo de curado * (minutos)	Temperatura de exotermia * (°C)
	RQMPEA-0066	RQMPEA-0066	RQMPEA-0066
Polylite 32566-00	5 - 8	11 - 22	140 - 175
Polylite 32566-10	5 - 8	Registro	130 - 165

* 80 g de resina + 20 g de estireno + 0.5 g de Naftenato de Cobalto al 6% + 1.0 ml de MEKP (Butanox M-50) @ 25°C
**Color Apha de mezcla 80g resina + 20g estireno

CONDICIONES DE CURADO

La resina Polylite® 32566 puede ser curada a temperatura ambiente, usando Octoato de Cobalto como promotor y Peróxido de Metil Etil Cetona como agente de curado.

Notas:
Los porcentajes de acelerador y catalizador varían, dependiendo del proceso específico y de acuerdo con pruebas previas.

PROPIEDADES FISICAS TIPICAS

Preparada al 60% de N.V. con 0.5% de Co al 6 % mas 1.0% MEKP.

Vaciado sin carga ni refuerzo (clear casting) 1)

Propiedades	Unidades	Valor Típico	Métodos
Dureza Barcol	s/u	33 - 35	ASTM D-2583-07
HDT	°C	62	ASTM D-648-07
Absorción de agua 2hrs @ 212°F (100°C) 24hrs @ 73°F (23°C)	% %	0.74 0.09	ASTM D-570-10
Resistencia a la flexión	Psi	20806	ASTM D-790-10
Módulo de flexión	Psi x 10^3	578	ASTM D-790-10
Resistencia a la tensión	Psi	10843	ASTM D-638-10
Módulo de tensión	Psi x 10^3	520	ASTM D-638-10
Elongación hasta ruptura	%	2.62	ASTM D-638-10

1) Pruebas realizada a una placa de 4 mm de espesor

Laminado reforzado con fibra de vidrio 2)

Propiedades	Unidades	Valor Típico	Métodos
Dureza Barcol	s/u	48 - 50	ASTM D-2583-07
Absorción de agua 2hrs @ 212°F (100°C) 24hrs @ 73°F (23°C)	% %	0.64 0.11	ASTM D-570-10
Contenido de: Resina / Fibra de vidrio	%	65.3 / 34.7	ASTM D 2584-08
Resistencia a la flexión	Psi	32088	ASTM D-790-10
Módulo de flexión	Psi x 10^3	1146	ASTM D-790-10
Resistencia a la tensión	Psi	16141	ASTM D-638-10
Módulo de tensión	Psi x 10^3	1134	ASTM D-638-10
Elongación hasta ruptura	%	1.95	ASTM D-638-10
Resistencia a la compresión (Carga Maxima)	Psi	25098	ASTM D-695-10
Resistencia al impacto (Izod)	Ft-lb/in	23.9	ASTM D-256-10
Tipo "A", Tipo de falla:		100% Parcial 0% Completa	

2) Construcción del laminado: 3 capas de Colchoneta 450 g/m^2.

Resinas Guadalajara SA de CV
J. Gpe. Montenegro 1086
Guadalajara, Centro
(33)36141212 / 36140951
www.resinasguadalajara.com.mx
contacto@resinasguadalajara.com.mx

ALMACENAMIENTO

Para asegurar la máxima estabilidad y mantener las propiedades óptimas de la resina, ésta debe ser almacenada en el envase original cerrado a temperatura por debajo de 25°C (77°F) y lejos de fuentes de ignición, calor y de la luz solar. La resina debe estar al menos a 18°C (65°F) antes de usarse con el fin de asegurar el curado y manejo adecuado. Después de un almacenamiento prolongado, se recomienda una agitación moderada sobre todo en el caso de resinas tixotrópicas. Evitar la contaminación del producto con agua. Evitar el almacenar a la intemperie. Mantenga los recipientes cerrados para evitar la absorción de humedad y la pérdida de monómeros. Los niveles de inventario deberán guardar un mínimo razonable, con una política de inventarios de primeras entradas - primeras salidas. Todas las zonas de almacenamiento y los tanques contenedores deberán cumplir con los códigos de incendio y de construcción locales. Se debe evitar usar tanques contenedores hechos a base de cobre o de sus aleaciones. Almacenar la resina separada de materiales oxidantes, peróxidos y sales metálicas. Mantener los recipientes cerrados cuando no estén en uso.

TIEMPO DE CONSUMO PREFERENTE

Bajo condiciones recomendadas de almacenamiento, el tiempo de consumo preferente de esta resina es de 3 meses a partir de la fecha de fabricación.

PRESENTACION

Tambor metálico no retornable de 240 Kg de peso neto.

SEGURIDAD

LEA Y ENTIENDA LA HOJA DE DATOS DE SEGURIDAD DEL MATERIAL ANTES DE USAR ESTE PRODUCTO

Obtenga una copia de la Hoja de Datos de Seguridad del Material (HDS) antes de usarlo. Las HDS están disponibles con su representante de ventas en Reichhold. Tal información debe ser solicitada a todos sus proveedores de materiales y entendida antes de usarlos.

ADVERTENCIA: se debe tener precaución para evitar el mezclado directo de cualquier peróxido orgánico con jabones metálicos, aminas o cualquier otro tipo de acelerador o promotor, ya que puede ocurrir una descomposición violenta y explosiva.

La información contenida en el presente, es para ayudar a nuestros clientes a determinar si nuestros productos son apropiados para sus aplicaciones. Nuestros productos están diseñados para su venta a clientes industriales y comerciales. Antes de descargar o utilizar nuestros productos, le solicitamos realice los análisis que considere pertinentes para determinar la conveniencia del producto para su aplicación específica. Garantizamos que nuestros productos cumplen con nuestras especificaciones indicadas en el Certificado de Análisis, y que además son evaluados bajo los métodos de prueba de Reichhold; las pruebas se realizan durante el TIEMPO DE CONSUMO PREFERENTE, por lo que REICHHOLD no se hace responsable de reclamaciones realizadas fuera de dicho tiempo. En caso de requerir información adicional sobre lo aquí estipulado, acérquese a su agente de ventas. Nada de lo que se encuentra aquí expresado, constituye una garantía expresa o implícita, incluyendo cualquier garantía comercial o convenida. Todos los derechos de patente están registrados. La reparación de las posibles reclamaciones aceptadas, será la únicamente reposición de nuestros productos y en ningún momento será motivo de aceptación de daños especiales, incidentales o consecuenciales..

RESINAS GUADALAJARA

Resinas Guadalajara SA de CV
J. Gpe. Montenegro 1086
Guadalajara, Centro
(33)36141212 / 36140951
www.resinasguadalajara.com.mx
contacto@resinasguadalajara.com.mx