# Polylite® 8224-15

Resina Poliéster Ortoftálica modificada

## DESCRIPCION

Polylite® 8224-15 es una resina poliéster no saturada, preacelerada, rígida, de reactividad media, baja viscosidad, tixotrópica y ortoftálica modificada, para usos generales en laminados reforzados con fibra de vidrio, recomendada para trabajar en lugares de altas temperaturas ambientales.

## APLICACIONES

- Laminados con fibra de vidrio.
- Moldeo por aspersión.
- Partes automotrices de plástico reforzado con fibra de vidrio.
- Embarcaciones marinas.

## CARACTERISTICAS

- HDT moderado.
- Preacelerada.
- Diseñada para rápida humectación de la fibra de vidrio y otros refuerzos.
- Logra un curado consistente a varios niveles de peróxido.
- Sin pegajosidad residual.
- Se obtiene laminados con muy buen acabado superficial.
- Reactividad media, baja viscosidad, tixotrópica.

## BENEFICIOS

- Buena estabilidad a temperaturas moderadas.
- Gelado y curado a temperatura ambiente con la adición de MEKP al 50%.
- Fácil eliminación de burbuja, mayor rapidez de rolado y menor cantidad de resina.
- Puede ser utilizada a diferentes temperaturas ambientales.
- Excelente lijabilidad.
- Excelente acabado de las piezas.
- Excelentes propiedades de manejo para todos los procesos de laminación vertical y horizontal. No se escurre en aplicaciones sobre superficies verticales.

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

## PROPIEDADES

### PROPIEDADES TÍPICAS DE RESINA LÍQUIDA @ 25 °C

| Propiedades | Unidades | Especificaciones | Métodos de Análisis |
|---|---|---|---|
| No volátiles | % | 59 – 61 | RQMPEA-0040 |
| Viscosidad Brookfield, LVF, 3/60 | cPs | 300 – 500 | RQMPEA-0002 |
| Índice de tixotropía (3/6)/(3/60) | s/u | 1.5 mínimo | RQMPEA-0006 |
| Número ácido base solución | mg KOH /g muestra | 11.5 – 30.5 | RQMPEA-0026 |
| Color resina líquida | Visual | Azul | RQMPEA-0019 |
| Tiempo de gel * | minutos | 15 – 18 | RQMPEA-0066 |
| Tiempo de curado * | minutos | Registro | RQMPEA-0066 |
| Temperatura de exotermia * | °C | 150 mínima | RQMPEA-0066 |
| Densidad | Libras / galón | Registro | RQMPEA-0013 |
| Estabilidad @ 105 °C | Horas | 6 mínimo | RQMPEA-0118 |

*** Catálisis:** 100 g de resina + 1.0 ml de MEKP (Butanox M-50) @ 25 °C

### PROPIEDADES FISICAS TIPICAS

**Vaciado sin carga ni refuerzo (clear casting)**

| Propiedades | Unidades | Valor Típico | Métodos |
|---|---|---|---|
| Dureza Barcol | s/u | 38 – 40 | ASTM D-2583-95 |
| HDT | °C | 52.8 | ASTM D-648-01 |
| Absorción de agua @ TA (24 hr) | % | 0.2958 | ASTM D-570-98 |
| Absorción de agua @ 100°C (2 hr) | % | 1.6377 | ASTM D-570-98 |
| Resistencia a la flexión | Psi | 14 640.6 | ASTM D-790-00 |
| Módulo de flexión | kpsi | 385.3 | ASTM D-790-00 |
| Resistencia a la tensión | Psi | 9 685.6 | ASTM D-638-01 |
| Módulo de tensión | kpsi | 404.5 | ASTM D-638-01 |
| Elongación hasta ruptura | % | 3.8 | ASTM D-638-01 |
| Resistencia al impacto (Izod) Tipo “A”, Tipo de falla: Completa (C) | Ft-lb/in | 0.302 | ASTM D-256-00 |
| Resistencia al impacto (Izod) Tipo “E”, Tipo de falla: Completa (C) | Ft-lb/in | 1.991 | ASTM D-256-00 |

**Laminado reforzado con fibra de vidrio[1)]**

| Propiedades | Unidades | Valor Típico | Métodos |
|---|---|---|---|
| Dureza Barcol | s/u | 50 – 57 | ASTM D-2583-95 |
| Absorción de agua @ TA (24 hr) | % | 0.2990 | ASTM D-570-98 |
| Absorción de agua @ 100ºC (2 hr) | % | 1.3361 | ASTM D-570-98 |
| Resistencia a la tensión | Psi | 19 241.2 | ASTM D-638-01 |
| Módulo de tensión | kPsi | 1 323.5 | ASTM D-638-01 |
| Elongación hasta ruptura | % | 2.2 | ASTM D-638-01 |
| Resistencia a la flexión | Psi | 33 069.3 | ASTM D-790-00 |
| Módulo de flexión | kPsi | 1 170.4 | ASTM D-790-00 |
| Resistencia a la compresión | Psi | 21 757.4 | ASTM D-695-00 |
| Módulo de compresión | kPsi | 1 167.1 | ASTM D-695-00 |
| Resistencia al impacto (Izod) Tipo “A”, Tipo de falla: Hinged (H) | Ft-lb/in | 12.656 | ASTM D-256-00 |
| Resistencia al impacto (Izod) Tipo “E”, Tipo de falla: Hinged (H) | Ft-lb/in | 14.203 | ASTM D-256-00 |

[1)] Construcción del laminado: relación resina/fibra de vidrio: 30/70 (% peso).

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

## CONDICIONES DE CURADO

Adicionar 1 - 2 ml de Peróxido de Metil Etil Cetona al 50% por cada 100 g de resina. Se puede curar a temperatura ambiente durante la noche o aplicar un post-curado de 2 - 4 horas a 60°C - 80°C. Niveles de peróxido abajo de 0.8% resultan en largo gelado y curado, por lo que no se recomiendan.

## 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.

## PRESENTACIÓN

Tambor metálico no retornable de 230 Kg de peso neto o a granel en carro tanque.

## 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 únicamente la 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