



Resina Poliéster Insaturada Tereftálica

DESCRIPCIÓN

Resina poliéster insaturado tereftálica, líquida de color blanca, de alta viscosidad, no acelerada, no tixotrópica y de mediana reactividad. Formulada para curar con el uso de catalizador del tipo de Peróxido de Metiletilcetona (P-MEK).

Esta resina está indicada para procesos de colada con carga mineral.

APLICACIÓN

- Fabricación de mármol sintético.

CARACTERÍSTICAS

Resistencia al impacto

Rápido curado

Resistencia a la compresión

Alto desempeño hidrolítico

Propiedades mecánicas buenas

BENEFICIOS

Excelente resistencia al impacto y flexión. Rápida liberación del aire incorporado durante el proceso de mezcla con carga mineral.

Alta productividad debido a la velocidad de curado y el rápido desmolde de piezas. Excelente desarrollo de dureza inicial.

Excelente resistencia a la compresión. Superioridad en las propiedades mecánicas.

Baja absorción de agua. Resistente a la degradación.

Muy buenas propiedades mecánicas en pieza terminada, realizadas en sistema de colada.

PROPIEDADES TÍPICAS DE RESINA LÍQUIDA a 25°C

Propiedades	Unidades	Especificaciones	Métodos
Sólidos no volátiles	%	67-68	ASTM D-1259/1961
Viscosidad Brookfield, R2/30RPM	cps	900-1100	ASTM D-2196/2393
Índice de acidez	mg KOH/ g resina	máx 20	ASTM D-1639
Tiempo de gel a 25°C	minutos	9-14	ASTM D-2471
Pico Exotérmico	°C	150-170	ASTM D-2471
Intervalo a pico	minutos	8-15	ASTM D-2471
Estabilidad a 120°C	minutos	>120	-
Tiempo de vida útil mínimo en almacenamiento	meses	3	-

Catálisis para 100g de resina: 0,5% de acelerante Octoato de Cobalto al 2% + 1,5% de catalizador P-MEK



Resina Poliéster Insaturada Tereftálica

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DE RESINA CURADA (sin refuerzo de fibra de vidrio)

Propiedades	Unidades	Valor típico	Métodos
Dureza Barcol	s/u	40	ASTM D-2583
Temperatura de distorsión HDT (1,82MPa)	°C	65	ASTM D-648
Resistencia a la tracción (ruptura)	MPa	40,0	ASTM D-638
Módulo de tracción	MPa	3200,0	ASTM D-638
Elongación hasta ruptura	%	1,0	ASTM D-638
Resistencia a la flexión (ruptura)	MPa	57,0	ASTM D-790
Módulo de flexión	MPa	3400,0	ASTM D-790
Elongación hasta ruptura	%	2,0	ASTM D-790
Contracción lineal	%	1,5	-

FACTORES DE TIEMPO DE CURADO

Para promover el tiempo de gel de la resina, es necesario aumentar o disminuir el nivel de promotor o catalizador, esta alteración puede ser realizada en función de una necesidad de un aumento de producción. Una segunda variable en el grado de polimerización durante el proceso de aplicación, es la temperatura ambiente o de aplicación, es decir, cuanto mayor sea la temperatura ambiente o de aplicación, más rápida es la polimerización de la resina, y cuanto menor sea la temperatura ambiente o de aplicación, más lenta será la polimerización. Con estas variables es recomendable antes del uso de la resina, ensayos de laboratorio o de aplicación, para una determinación correcta del nivel de promotor o sistema de catálisis.

ALMACENAMIENTO

Para asegurar la máxima estabilidad y propiedades óptimas de la resina, deberá estar almacenada en tambores o contenedores sellados, a temperatura inferior a los 30 °C, fuera del alcance de la luz solar, calor o cualquier otra fuente de ignición. Se debe evitar el uso de tambores o contenedores de cobre o aleaciones de cobre para contener la resina. Almacene la resina separada de agentes oxidantes, peróxidos y sales metálicas. Mantenga los tambores o contenedores cerrados cuando no estén en uso.

MANIPULACIÓN Y SEGURIDAD

Lea y comprenda la FICHA DE SEGURIDAD DEL PRODUCTO antes de iniciar el trabajo. Nunca adicionar sales metálicas (promotores) en peróxidos orgánicos. Al adicionar a una resina peróxidos orgánicos, mezclar y aplicar el producto resultante. Nunca adicionar peróxidos orgánicos calientes en diluyentes o procesos. Prevenir la contaminación con materiales como aceleradores o promotores (como dimetilnilina (DMA), u otras aminas, y compuestos de cobalto), u óxidos metálicos o sales (especialmente los de cobalto, hierro y cobre), y ácidos fuertes.

La resina poliéster en solución contiene monómeros volátiles e inflamables, tales como el estireno (punto de inflamabilidad 32 °C), lo cual puede causar explosiones y/o incendio. Por este motivo, el uso y manejo de estas resinas debe efectuarse en áreas bien ventiladas y en zonas a prueba de fuego.



Resina Poliéster Insaturada Tereftálica

Se recomienda utilizar guantes y anteojos de seguridad para su manipulación.
La resina debe ser siempre homogeneizada previa a su utilización.

ALMACENAJE:

Mantener en temperaturas inferiores a 30 °C, sin exposición a la luz solar y/o otra fuente de calor, tambores completamente sellados o cerrados sin contacto con agentes oxidantes, su tiempo de vida útil se extiende a 90 días.

PRESENTACIÓN

Tambor metálico de 220 kg

INFORMACIÓN GENERAL

Todas las especificaciones y propiedades físicas o informaciones mostradas aquí, están destinadas a ayudar a los clientes en condiciones meteorológicas durante la aplicación. Recomendamos la inspección y prueba de nuestros productos antes de usarlos para una adecuada seguridad. Nada aquí tendrá composición que deberá dar garantía implícita, incluyendo cualquier garantía de comercialización o adecuación para un determinado