



POLYMET® 15206-05

Resina Poliéster Insaturada Ortoftálica.

DESCRIPCIÓN

Polymet 15206-05 es una resina poliéster insaturada ortoftálica, líquida, cristalina y translúcida, ligeramente azulina, no tixotrópica, pre acelerada, de alta viscosidad y baja reactividad. Formulada para curar con el uso de catalizador del tipo de Peróxido de Metiletilcetona (P-MEK).

Esta resina está indicada para procesos por coladas y centrifugados.

APLICACIÓN

- Fabricación de botones, piezas de artesanía y mesada.

CARACTERÍSTICAS

- Reactividad controlada
- Alto desempeño hidrolítico
- Translucidez
- Resistencia a los rayos UV-A y UV-B
- Contracción volumétrica y lineal

BENEFICIOS

- ▶ Permite grandes volúmenes de piezas moldeadas en resina, en función de su excelente balance de reactividad, no se producen fisuras/grietas tanto dentro como fuera. Superficie libre de pegajosidad.
- ▶ Baja absorción de agua. Resistente a la degradación.
- ▶ Su leve tinte azulado, permite una particular reflexión a la luz.
- ▶ Esta particularidad, otorga a las piezas, una prolongada estabilidad y durabilidad de aspecto. Evita el amarilleo de la pieza, por acción de la luz.
- ▶ Excelente acabado estético de las piezas producidas.

PROPIEDADES TÍPICAS DE RESINA LÍQUIDA a 25°C

Propiedades	Unidades	Especificaciones	Métodos
Sólidos no volátiles	%	66 - 70	ASTM D-1259/1961
Viscosidad Brookfield, R3/20RPM	cps	1250-1450	ASTM D-2196/2393
Índice de acidez	mg KOH/ g resina	máx 25	ASTM D-1639
Tiempo de gel a 25°C	minutos	10-13	ASTM D-2471
Pico Exotérmico	°C	133-155	ASTM D-2471
Intervalo a pico	minutos	15-25	ASTM D-2471
Estabilidad (120°C)	minutos	>120	-
Tiempo de vida útil mínimo en almacenamiento	meses	3	-

Catálisis para 100g de resina: 1,0% de catalizador P-MEK (AKPEROX A-50).



POLYMET® 15206-05

Resina Poliéster Insaturada Ortoftálica.

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	35,0	ASTM D-638
Módulo de tracción	MPa	2800,0	ASTM D-638
Elongación hasta ruptura	%	1,3	ASTM D-638
Resistencia a la flexión (ruptura)	MPa	65,0	ASTM D-790
Módulo de flexión	MPa	2600,0	ASTM D-790
Elongación hasta ruptura	%	2,5	ASTM D-790
Contracción lineal	%	1,50	-

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.

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.

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

IMPORTANTE: Se debe tener precaución para evitar el mezclado directo de cualquier peróxido orgánico con el acelerante (Octoato de Cobalto), ya que puede ocurrir una descomposición violenta y explosiva. (Lea y atienda la hoja de datos de seguridad del material, antes de usar este producto).

PRESENTACIÓN

Tambor metálico de 220 kg.

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.

TIEMPO DE VIDA ÚTIL

En tambores de origen bajo las condiciones de manipulación y almacenaje: temperatura inferior 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.

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 fin, ni es de protección de ley o cualquier patente inferida.