



INFORMACIÓN TÉCNICA DE PRODUCTO

PROCESO GESTIÓN DE CALIDAD

RESINA POLIESTER- DURALCON 104

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Esta es una resina de poliéster insaturada, ortoftálica, pre acelerada y tixotrópica y de viscosidad media. Como ya es una resina pre acelerada, su reactividad puede ser controlada dependiendo de la cantidad de catalizador que se le agregue.

VENTAJAS DEL PRODUCTO

Por ser tixotrópica impregna muy bien sobre la fibra de vidrio y se ajusta muy bien a la fabricación de laminados cuando se hacen en mesa con rodillos, ya que no tienen burbujas se pueden utilizar en reparación de carrocerías, piezas grandes de poliéster como tanques. Una vez se haya hecho una lámina se puede colocar otra encima. Por ser una resina tixotrópica se puede utilizar sobre soportes verticales. Posee excelente resistencia química los solventes, a la abrasión y al amarillamiento. Se puede mezclar con cualquier tipo de resina de poliéster para darle la reología adecuada a la mezcla cuando se trabaja sobre superficies verticales.

La resina tiene muy buena impregnación cuando se trabaja en reparaciones de piezas por medio de laminados.

USOS DEL PRODUCTO

Esta resina puede ser utilizada para la reparación o fabricación de cualquier artículo fabricado con la resina poliéster reforzada con fibra de vidrio tales como embarcaciones, botes, bañeras y tanques. Puede ser utilizada por el método de moldeo manual o aplicación con pistola.

MODO DE EMPLEO

En general cuando se va a reparar alguna pieza, el producto debe estar muy limpio y teniendo en cuenta que la resina ya viene pre acelerada se debe agregar el meck peróxido en cantidades del 0.5% a 2%, este meck peróxido es el que comúnmente se expende en el mercado en solución al 50% de un químico inerte, entre mas meck peróxido se le agregue la reacción va a ser más rápida y la exotermia mayor.

PREPARACION DE SUPERFICIE

La superficie sobre la cual se aplica el poliéster debe estar muy limpia, libre de grasa y polvo.

ENDURECIMIENTO Y CURADO

El curado debe hacerse entre 15 y 25 °C, entre más baja sea la temperatura la reacción es más lenta y el curado va a tomar más tiempo. Debido a esto, dosificando la cantidad del meck peróxido se puede evitar que la exotermia sea muy alta y cause daños en la pieza que está curando. El curado de la pieza terminada depende de la temperatura ambiental.



INFORMACIÓN TÉCNICA DE PRODUCTO

PROCESO GESTIÓN DE CALIDAD

DATOS TÉCNICOS

PROPIEDADES	UNIDAD DE MEDIDA	RANGO ACEPTACIÓN
APARIENCIA	ROSADA	ROSADA
COLOR GARDNER	N/A	1 - 2
DENSIDAD	(Kg/Gal)	4,25
INDICE DE ACIDEZ	Mg KOH/g muestra	32 +/-3
VISCOSIDAD GARDNER	Patrón	W - X
SOLIDOS TEORICOS	%	75
REACTIVIDAD A 25°	2,2 % Meck peróxido al 50%	
GEL TIME	Min	2 - 4'
TIEMPO DE EXOTERMIA	Min	8 - 12
PICO EXOTERMICO	°C	128 - 135

PROPIEDADES MECÁNICAS			
PROPIEDAD	UNIDADES	RANGO	NORMA
RESISTENCIA A LA TENSIÓN	Kg/cm ²	700 - 800	ISO 527
RESISTENCIA A LA FLEXIÓN	Kg/cm ²	1400 - 1800	ASTM D 790 00
RESISTENCIA A LA COMPRESIÓN	Kg/cm ²	2100 - 3500	ASTM D 790 00
CONTRACCIÓN LÍNEAL (%)	%	1.80 - 2.00	ASTM D 2566 - 69
DUREZA (Barcol)	Valor	40 - 60	ASTM D 2583
HDT (T DE DISTORSIÓN)	°C	65 - 80	ASTM D 648 - 56

+ Propiedades medidas a 25°C, después de 72 horas de curado.

ALMACENAMIENTO

El almacenamiento debe hacerse en lugares frescos y evitar la luz y la humedad ya que a partir de 25°C se comienza a desarrollar la polimerización del poliéster. En cuanto a la pieza terminada hay que tener en cuenta que queda con estireno residual el cual se evapora lentamente, al cabo de dos semanas puede llegar a la mínima cantidad.

PRECAUCIONES

- Producto inflamable, manténgase alejado de altas temperaturas, chispas y flamas.
- Evite la inhalación de los vapores y el contacto con piel y ojos.
- En caso de ingestión solicite asistencia médica inmediata.
- Mantenga este producto fuera de alcance de los niños.
- Utilice el equipo de protección personal adecuado para la aplicación de este producto.
- El principal componente volátil que se desprende en el curado de las piezas y más general en todo el proceso de fabricación es generalmente el estireno, este copolímero disolvente se desprende más cuando hay procesos de laminación en el uso del poliéster por lo tanto se deben tener las precauciones para evitar los daños que pudiera causar a las personas que estén trabajando en esta área. Ver hoja de seguridad



INFORMACIÓN TÉCNICA DE PRODUCTO

PROCESO GESTIÓN DE CALIDAD

REFERENCIA Y COLORES

REFERENCIA	COLOR	PRESENTACIÓN/ EMBALAJE	
		Tambor	Cuñete
104	Rosa	220 Kg	20 Kg

IMPORTANTE: la garantía es válida cuando el producto es empelado según las instrucciones de esta información técnica. El servicio de industrias macar no incluye mano de obra por tal razón, no existirán responsabilidades por daños o prejuicios de cualquier naturaleza más allá de la reposición de producto o de la cantidad pagada por el mismo en otros productos.

Producido Por: INDUSTRIAS MACAR PALMIRA S.A.

Dirección: Cl 2 Tr3-83 La Dolores

Teléfonos: (57) (2) 6669606 - (57) (2) 6669132- (57) (2) 6669133 Celular: (57) 3206320104 INDUSTRIA COLOMBIANA