

Guia de Produtos Composites



REICHHOLD



Everywhere Performance Matters



Evolução Permanente em Resinas, Gelcoats e Pastas Pigmentadas

Nossa Empresa

A Reichhold, fornecedora mundial de resinas, gelcoats e pastas pigmentadas, é líder no desenvolvimento de resinas poliéster insaturadas e éster vinílicas para a indústria de Composites e uma das principais fornecedoras líderes de resinas para a indústria de Coatings, para aplicações nos mais variados mercados da economia - Construção Civil, Náutico & Lazer, Transportes, Industrial, Pás Eólicas, Artes Gráficas e Tintas/Vernizes.

Combinando Alta Tecnologia & Tradição por mais de oito décadas pelo mundo e no Brasil há mais de 60 anos, a Reichhold mantém viva sua capacidade de inovação, contemplada pelo investimento contínuo em Pesquisa & Desenvolvimento com uma equipe de profissionais altamente capacitados e instalações que oferecem

todo o suporte para a criação de novos produtos, desde aplicações convencionais até aplicações avançadas. Esse mesmo espírito de evolução que se iniciou com o pioneirismo no segmento de resinas sintéticas é hoje sinônimo de liderança no desenvolvimento de soluções inovadoras para as indústrias globais de Composites e Coatings.

Com presença mundial em 11 países, 19 unidades fabris, mais de 1400 colaboradores e 4 Centros de P&D, operando no Brasil através de 2 unidades fabris e um Centro de Pesquisa, a Reichhold é uma empresa em constante evolução e com maior alcance global já atingido por qualquer outra fornecedora do segmento.

Nossas Tecnologias

POLYLITE® e RESAPOL® - São resinas poliéster insaturadas que combinadas com materiais de reforço, produzem composites de altíssima performance para aplicações nas indústrias da construção civil: piscinas, banheiras, telhas, caixas d'água; automotiva: carrocerias de ônibus, tratores, carros, massa plástica/poliéster; náutica: barcos, caiaques, pranchas de surf; dentre outras inúmeras aplicações.

ENVIROLITE™: Resinas poliéster insaturadas para processos de moldagem aberta e fechada, adaptadas ao conceito de tecnologia verde, contendo matérias-primas renováveis e recicláveis em sua composição.

DION® - Resinas epóxi éster-vinílicas e poliéster bisfenólicas de alto desempenho, para aplicações que envolvam contato direto e permanente com altas temperaturas e produtos químicos agressivos. Os composites feitos com resinas DION® podem durar décadas em ambientes onde os metais ou outras resinas menos nobres têm a vida limitada a poucas semanas ou a meses. São muito usadas na indústria de branqueamento de celulose, cloro-soda, alimentícia, fertilizantes e outras aplicações industriais.

SUPER RESANITE - Resinas alquil fenólicas, desenvolvidas para adesivos a serem utilizados em laminados de madeira e calçados, bem como em aplicações especiais como modificantes de borracha (pneus).

NORPOL® e CENTERGEL® - Linhas de gelcoats desenvolvidas para acabamento externo e proteção dos composites, que requerem resistência à formação de blistering, intempéries e água, proporcionando ao produto final um acabamento superior com superfície lisa, alto brilho e menor porosidade. São, também, utilizadas para a fabricação de moldes.

HYDREX® - Resinas epóxi éster-vinílicas, desenvolvidas para a produção de peças pelo processo de infusão a vácuo, com excelentes propriedades mecânicas, baixa emissão de voláteis e ótimo acabamento superficial. Produtos utilizados principalmente na fabricação de barcos.

RESAFEN® - Resinas fenólicas novolacas, resóis e modificadas, desenvolvidas para variadas aplicações de alto desempenho para os mercados de fricção: pastilhas de freio e discos de embreagens; abrasivos: lixas, rebolos, discos de corte; impregnação: fenolite, celeron, isolantes térmicos e acústicos, papel de filtro; refratários: tijolos e massas refratárias; além de aplicações especiais como espumas florais e lâmpadas.

NORPOL®
BEST RESIN PRODUCTS

HYDREX®

DION®

Polylite®

RESAPOL®

Envirolite™

REICHHOLD

Índice

Tabela de Aplicações

Resinas Poliéster Insaturadas e Éster Vinílicas	Pág. 04/05/06/07
Gelcoats.....	Pág. 08
Resinas Fenólicas.....	Pág. 09/10

Tabela de Especificações

Resinas Poliéster Insaturadas e Éster Vinílicas

Casting – Bijuteria / Peça transparente / Assento sanitário / Prancha de surf	Pág. 11
Casting – Botões	Pág. 11
Casting – Eletro / Eletrônico / Tachões.....	Pág. 12
Casting – Mármore sintético / Solid surface / Concreto polimérico.....	Pág. 12/13
Casting – Massa plástica / Massa poliéster	Pág. 13
Espuma de Poliuretano.....	Pág. 14
Filament Winding	Pág. 14/15
Infusão a Vácuo.....	Pág. 16
Laminação – Adesão em acrílico (Hand lay-up & Spray-up).....	Pág. 16
Laminação – Ambientes agressivos (Hand lay-up & Spray-up).....	Pág. 17/18/19
Laminação – Auto extingüível (Hand lay-up & Spray-up).....	Pág. 19
Laminação Contínua.....	Pág. 20
Laminação – Uso Geral (Hand lay-up & Spray-up).....	Pág. 21/22/23
Moldes.....	Pág. 23
Pultrusão.....	Pág. 24
RTM / RTM Light.....	Pág. 25
SMC / BMC.....	Pág. 25/26

Tabela de Especificações

Gelcoats e Pastas

Barco / Piscina / Banheira	Pág. 27/28
Caixa d'água	Pág. 29
Mármore sintético	Pág. 30/31
Moldes	Pág. 31
Uso geral	Pág. 32
Pastas não reativas	Pág. 33

Tabela de Especificações

Resinas Fenólicas

Abrasivos.....	Pág. 34
Adesivos	Pág. 35
Aplicações diversas	Pág. 35
Fricção	Pág. 36
Impregnação.....	Pág. 36
Refratários	Pág. 37

TABELA DE APLICAÇÕES

RESINAS POLIÉSTER INSATURADAS E ÉSTER VINÍLICAS

Produto	Construção Civil							Recreação			Ambientes Agressivos					Transporte			Processos								
	Caixa d'água	Banheira	Mármore sintético	Telhas / Domus	Tachões	Concreto polimérico	Eleto/ Eletrônico	Piscina	Náutica	Peça para playground	Tubos e tanques	Torre de resfriamento	Perfil pultrudado	Estação de tratamento e efluentes	Pás Eólicas	Peças automotivas	Baús frigoríficos	Pultrusão	Filament winding	RTM	Infusão	SMC/ BMC	Laminação contínua	Fabricação de gelcoats	Fabricação de moldes		
Aprime 2A / 2B																											
Centerpol® 626																											
Centerpol® 627																											
Centerpol® 628																											
Dion® 382-E																											
Dion® 490-25																											
Dion® 6694-10																											
Dion® 9800-05																											
Dion® 10326																											
Dion® 10327-01																											
Dion® 31026-50																											
Dion® FR 9301																											
Dion® Impact 9100																											
Dion® Impact 9102 GP																											
Dion® Impact 9160-50																											
Dion® Impact 9400																											
Dion® UP 797																											
Dion® 9100																											
Envirolite™ 10316-10																											
Hydrex® 100 HF																											
Norpol® LPA 9880																											
Norpol® LPA 9892																											
Polylite® 413-573																											
Polylite® 661-000																											
Polylite® 10224 HP																											
Polylite® 10227-PB																											
Polylite® 10228																											
Polylite® 10228-05																											
Polylite® 10228-PP																											
Polylite® 10261																											
Polylite® 10297																											
Polylite® 10306-00																											
Polylite® 10308																											
Polylite® 10316																											

TABELA DE APLICAÇÕES

RESINAS POLIÉSTER INSATURADAS E ÉSTER VINÍLICAS

Produto	Construção Civil						Recreação			Ambientes Agressivos		Transportes				Casting	Processos						
	Caixa d'água	Banheira	Mármore sintético	Telhas / Domus	Assento sanitário	Tachões	Piscina	Náutica	Peça para playground	Tubos e tanques	Estação de tratamento e efluentes	Massa plástica	Massa poliéster	Peças automotivas	Baús frigoríficos	Botões	Pultrusão	Filament winding	RTM	Moldagem a vácuo	SMC / BMC	Laminação em acrílico	Laminação contínua
Polylite® 10316-30																							
Polylite® 10319																							
Polylite® 10321																							
Polylite® 10324																							
Polylite® 10328																							
Polylite® 10335																							
Polylite® 10336-00																							
Polylite® 10337																							
Polylite® 10339																							
Polylite® 10367																							
Polylite® 10371																							
Polylite® 10372																							
Polylite® 10378-25																							
Polylite® 10386 Inverno																							
Polylite® 10388																							
Polylite® 10395																							
Polylite® 10608																							
Polylite® 10610																							
Polylite® 10621																							
Polylite® 10633																							
Polylite® 10638																							
Polylite® 10647																							
Polylite® 10648																							
Polylite® 10656																							
Polylite® 10667-00																							
Polylite® 10682-15																							
Polylite® 31520-50																							
Polylite® 31602-00																							

TABELA DE APLICAÇÕES

RESINAS POLIÉSTER INSATURADAS E ÉSTER VINÍLICAS

Produto	Construção Civil						Recreação			Ambientes Agressivos				Transportes			Casting		Processos							
	Caixa d'água	Banheira	Mármore sintético	Superfície sólida	Telhas / Domus	Eleto/ Eletrônico	Piscina	Náutica	Peça para playground	Tubos e tanques	Torre de resfriamento	Estação de tratamento e efluentes	Perfil Pultrudado	Peças automotivas	Massa poliéster	Baús Frigoríficos	Botões	Bijuterias e peças transparentes	Pultrusão	Filament winding	Moldagem a vácuo	SMC / BMC	Laminação contínua	Fabricação de gelcoats	Fabricação de moldes	
Polylite® 31642-00																										
Polylite® 31680-00																										
Polylite® 31830-00																										
Polylite® 32010-50																										
Polylite® 32166-15																										
Polylite® 32166-25																										
Polylite® 32245-60																										
Polylite® 32374-00																										
Polylite® 32526-50																										
Polylite® 32574-50																										
Polylite® 32564-00																										
Polylite® 33207-50																										
Polylite® 33209-50																										
Polylite® 33220-00																										
Polylite® 33480-20																										
Polylite® 33915-15																										
Polylite® PD-3535 -09																										
Polylite® PD-3535 PA																										
Polylite® PD-3535 -17																										
Polylite® Profile 33542-25																										
Polylite® UP 402																										
Resacril® 21020																										
Resacril® 21022																										
Resacril® 21027																										
Resacril® VUP 2116																										
Resapol® 8001																										
Resapol® 10089																										
Resapol® 10116																										
Resapol® 10134																										
Resapol® 10174																										

TABELA DE APLICAÇÕES

RESINAS POLIÉSTER INSATURADAS E ÉSTER VINÍLICAS

Produto	Construção civil						Recreação	Ambientes Agressivos		Transportes	Casting		Processos					
	Mármore sintético	Superfície sólida	Telhas / Domus	Assento sanitário	Eletro/ Eletrônico	Isolamento Industrial	Náutica	Tubos e tanques	Estação de tratamento e efluentes	Massa plástica	Botões	Bijuterias e peças transparentes	Pultrusão	Filament winding	Moldagem a vácuo	SMC / BMC	Fabricação de gelcoats	Fabricação de moldes
Resapol® 10177	■																	
Resapol® 10194			■															
Resapol® 10197																■		
Resapol® 10203			■															
Resapol® 10227					■													
Resapol® 10236	■			■														
Resapol® 10249			■	■								■						
Resapol® 10255				■							■	■					■	
Resapol® 10287	■																	
Resapol® 10296				■							■	■						
Resapol® 19009						■												
Resapol® 19016						■												
Resapol® 31447												■						
Resapol® 33411								■	■				■					■
Resapol® 94141														■				
Resapol® LP 8847								■	■				■					
Resapol® T 208				■			■					■						
Resapol® UP 303					■								■			■		
Resapol® UP 745								■	■					■				
Resina poliéster MP 061										■								
Resina poliéster SN 022	■																	



TABELA DE APLICAÇÕES

GELCOATS

	Uso geral	Piscinas	Náutico	Caixa d'água	Primer	Banheiras/ Spa	Mármore sintético	Pás eólicas	Moldes	Pastas não reativas
Centergel® Iso Azul 27268										
Centergel® Iso Branco 27264										
Centergel® Iso Molde Vermelho										
Centergel® Orto Azul 27064										
Centergel® Orto Azul 27185										
Centergel® Orto Azul 28149 c/ SP										
Centergel® Orto Azul 28158										
Centergel® Orto Bege 28186										
Centergel® Orto Branco 27058										
Centergel® Orto Branco 28175										
Centergel® Orto Branco Granitado 28237										
Centergel® Orto Cinza 28205										
Centergel® Orto Incolor 27006										
Centergel® Orto Incolor 27962										
Centergel® Orto Marfim 27925										
Centergel® Orto Preto 27077										
Centergel® Orto Preto Granitado 28238										
Centergel® PNR										
Centergel® Primer Cinza Claro 27012										
Centergel® Primer Cinza Médio 27013										
Norpol® Branco 20000-S Repintura										
Norpol® Éster Vinílico Azul										
Norpol® GM 60014-S										
Norpol® GM 90000-S										
Norpol® GO 102 AP-S										
Norpol® GS 20000-S										
Norpol® NGA 10005-S										
Norpol® NGA 10040-S										
Norpol® NGA 20000-S										
Norpol® NGA 71600-S										
Norpol® NGA 81143-H										
Norpol® NGA 91117-S										
Norpol® NGA 91552-H										
Norpol® NTA 91552-H										
Norpol® VBC-S										

TABELA DE APLICAÇÕES

RESINAS FENÓLICAS

Produto	Fricção				Abrasivos				Impregnação	Adesivos	Refratários		Aplicações Diversas	
	Disco de embreagem	Pastilha	Lona	Sapata	Disco de corte e desbaste	Rebolo	Lixa	Esponja de limpeza	Fenolite	Adesivos	Tijolos	Massas	Espuma floral	Pó de moldagem
Amberlac® 15-081														
Beckosol® 15-071														
Beckosol® 15-164														
Beckosol ECO® AL-1														
Resafen® 12-009														
Resafen® 12-010														
Resafen® 12-348														
Resafen® 12-353														
Resafen® 12-367														
Resafen® 12-375														
Resafen® 12-379														
Resafen® 12-391														
Resafen® 12-410														
Resafen® 12-411														
Resafen® 12-412														
Resafen® 13-046														
Resafen® 13-326														
Resafen® 13-349														
Resafen® 13-353														
Resafen® 13-364														
Resafen® 13-365														
Resafen® 13-707														
Resafen® 14-023														
Resafen® A 2414 P														
Resafen® A 2421 P														
Resafen® A 3384 L														
Resafen® A 3385 L														
Resafen® A 3390 L														
Resafen® B 2425 B														
Resafen® E 2231 B														

TABELA DE APLICAÇÕES

RESINAS FENÓLICAS

Produto	Fricção		Impregnação			Adesivos	Aplicações Diversas		
	Disco de embreagem	Lona	Celeron	Fenolite	Lã mineral	Adesivos	Pó de moldagem	Bulbos de lâmpada	Pneus
Resafen® F 201									
Resafen® F 2417 P									
Resafen® F 2423 P									
Resafen® I 2012 L									
Resafen® I 3049 L									
Resafen® I 3050 L									
Resafen® I 3054 L									
Resafen® I 3381 L									
Resafen® P 3388 L									
Resafen® RN 024 A									
Super Resanite 1003									
Super Resanite 1052									
Super Resanite 1054									

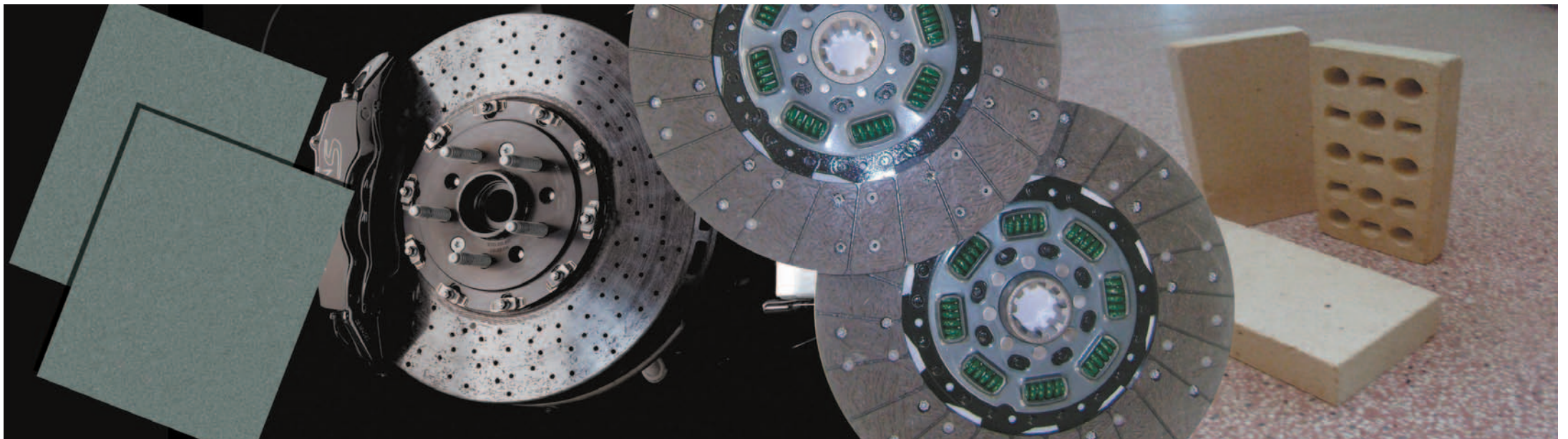


TABELA DE ESPECIFICAÇÕES - RESINAS POLIÉSTER INSATURADAS E ÉSTER VINÍLICAS

Produto	Viscosidade Brookfield a 25°C (cP)	Sólidos (% média)	Tempo de gel a 25°C (minutos)	Sistema de cura	Intervalo de reação (minutos)	Pico exotérmico máximo (°C)	Características
CASTING - Bijuteria / Peça transparente/ Assento sanitário / Prancha de surf							
Polylite® 10324-00	1400 - 1800	70	8 - 11	1% MEKP	20 - 30	155	- Cristal e translúcida - Alta viscosidade - Boa performance no lixamento e polimentos das peças
Polylite® 10324-00 MV	500 - 550	67	8 - 13	1% MEKP	20 - 35	155	- Cristal - Média viscosidade - Desenvolvida principalmente para utilização em assentos sanitários
Polylite® 10324-01 MV	500 - 550	66	12 - 15	1% MEKP	20 - 35	155	
Polylite® 10667-00	900 - 1000	67	15 - 20	1% MEKP	15 - 25	160	- Cristal e translúcida - Alta viscosidade - Boa performance no lixamento e polimentos das peças
Resapol® 10249	1400 - 1800	70	9 - 12	1% MEKP	-	-	- Cristal com aditivo anti-UV
Resapol® 10255	400 - 800	69	10 - 15	1 ml Brasnox DM50	10 - 30	120	- Resina flexível para utilização conjunta com outras resinas para conferir menor rigidez, contração e pico exotérmico
Resapol® T 208	1300 - 2000	69	9 - 13	1% MEKP	-	-	- Cristal - Alta viscosidade

CASTING - Botões

Polylite® 10324-00	1400 - 1800	70	8 - 11	1% MEKP	20 - 30	155	- Cristal e translúcida - Boa performance no lixamento e polimentos das peças
Polylite® 10324-T	3500 - 4500	70	9 - 15	1,5 ml MEKP	15 - 28	150	- Cristal - Elevada tixotropia - Utilizada na produção de botões, via bastões
Polylite® 32010-50	1200 - 1400	71	8 - 11	1 ml MEKP	15 - 25	155	- Transparente com alta cristalinidade - Excelente flexibilidade conferindo menor desgaste do ferramental
Resapol® 10296	1200 - 1400	71	5 - 6	1% MEKP	10 - 29	150	- Transparente com leve coloração azulada

TABELA DE ESPECIFICAÇÕES - RESINAS POLIÉSTER INSATURADAS E ÉSTER VINÍLICAS

Produto	Viscosidade Brookfield a 25°C (cP)	Sólidos (% média)	Tempo de gel a 25°C (minutos)	Sistema de cura	Intervalo de reação (minutos)	Pico exotérmico máximo (°C)	Características
CASTING - Eletro / Eletrônico / Tachões							
Polylite® 10227-PB	(Copo Ford 4) 15 - 18 segundos	56	13 - 16	1% MEKP	-	140	- Baixa contração para enchimentos de reatores e transformadores - Admite altos teores de carga mineral - Pigmentada de branco
Polylite® 10608	600 - 1000	67	12 - 15	1% MEKP	8 - 12	180	- Branca - Boa compatibilidade com cargas minerais e pigmentos - Confere aos tachões excelente resistência mecânica
Resapol® 10227	(Copo Ford 4) 15 - 18 segundos	56	13 - 16	1% MEKP	-	140	- Baixa contração para enchimentos de reatores e transformadores - Admite altos teores de carga mineral
CASTING - Mármore sintético / Solid surface / Concreto polimérico							
Centerpol® 626	1400 - 1700	67	10 - 15	1% MEKP	10 - 14	175	- Resina não-pigmentada - Elevada resistência ao impacto - Boa compatibilidade com cargas minerais e pigmentos
Centerpol® 627	1400 - 1700	70	10 - 15	1% MEKP	10 - 15	175	- Branca - Rápido ciclo de cura, proporcionando rapidez na desmoldagem
Polylite® 10261-20	700 - 800	67	20 - 25	1% MEKP	5 - 25	175	- Pigmentada
Polylite® 10261-30	600 - 700	65	30 - 35	1% MEKP	8 - 18	175	- Elevada resistência ao impacto
Polylite® 10261-40	600 - 700	65	39 - 44	1% MEKP	9 - 17	175	- Boa compatibilidade com cargas minerais e pigmentos
Polylite® 10306-00	70 - 90	58	15 - 17	1% MEKP	10 - 15	180	- Baixa viscosidade para permitir adição de altos teores de carga mineral
Polylite® 10319	750 - 850	63	25 - 30	1% MEKP	12 - 24	185	- Não pigmentada - Boa compatibilidade com cargas minerais e pigmentos - Baixa reatividade
Polylite® 10336-00	400 - 450	64	9 - 12	1% MEKP	8 - 12	190	- Não pigmentada e com baixa viscosidade - Permite alta admissão de cargas minerais
Polylite® 32166-15	900 - 1200	67	11 - 15	1 ml MEKP	4 - 15	179	- Excelentes resistências química, mecânica e térmica, quando processada com alumina
Polylite® 32166-25	900 - 1200	66	22 - 27	1 ml MEKP	8 - 23	170	- Sistema especial de promoção, confere cor clara, estabilidade e flexibilidade ao produto - Alto teor de sólidos, proporciona baixa emissão de estireno ao ambiente
Polylite® 32245-60	230 - 280	70	10 - 13	1% MEKP	7 - 13	170	- Baixa viscosidade - Elevada admissão de carga mineral, melhor molhabilidade e rápida eliminação de bolhas - Baixa emissão de estireno, devido ao elevado teor de sólidos
Resapol® 10177	1100 - 1400	69	5 - 8	1% MEKP	6 - 10	175	- Transparente de alta performance

TABELA DE ESPECIFICAÇÕES - RESINAS POLIÉSTER INSATURADAS E ÉSTER VINÍLICAS

Produto	Viscosidade Brookfield a 25°C (cP)	Sólidos (% média)	Tempo de gel a 25°C (minutos)	Sistema de cura	Intervalo de reação (minutos)	Pico exotérmico máximo (°C)	Características
CASTING - Mármore sintético / Solid surface / Concreto polimérico							
Resapol® 10236	700 - 1100	66	12 - 15	1% MEKP	8 - 12	190	- Pigmentada de branco - Excelente compatibilidade com cargas minerais
Resapol® 10287	2300 - 2600	68	5 - 6	1ml MEKP	6 - 8	180	- Não pigmentada - Alta viscosidade
Resina poliéster SN 022	700 - 900	64	9 - 11	1ml MEKP	8 - 12	180	- Pigmentada de branco - Excelente compatibilidade com cargas minerais

CASTING - Massa poliéster / Massa plástica

Polylite® 10321-00	500 - 700	64	5 - 6	1ml MEKP	20 máx.	140	- Proporciona excelente estabilidade a massa - Fácil lixamento - Excelente adesão aos substratos
Polylite® 10321 LR	500 - 700	64	4 - 5	1ml MEKP	12 máx.	170	- Proporciona excelente estabilidade a massa - Menor tempo para lixamento - Excelente adesão aos substratos
Polylite® 10372	200 - 400	66	4'30" - 5'30"	2g BPO (pasta 50%)	-	-	- Boa admissão de carga mineral e excelente resistência às manchas - Alta flexibilidade e fácil lixamento - Ótima adesão aos substratos metálicos
Polylite® 32374-00	400 - 500	65	3'30" - 6'30"	2g BPO (pasta 50%)	-	-	- Média viscosidade - Resistência às manchas e ao amarelecimento - Ótima adesão aos substratos metálicos
Resina poliéster MP 061	500 - 600	64	4'30" - 5'30"	1ml MEKP	-	-	- Boa compatibilidade com cargas minerais - Fácil lixamento

TABELA DE ESPECIFICAÇÕES - RESINAS POLIÉSTER INSATURADAS E ÉSTER VINÍLICAS

Produto	Viscosidade Brookfield a 25°C (cP)	Densidade de espuma (kg/m³)	Tempo de creme (segundos) 200 g resina + 200 g de Resapol® 98011 (MDI)	Tempo de pega livre (segundos) 200 g resina + 200 g de Resapol® 98011 (MDI)	Tempo de fixação (segundos) 200 g resina + 200 g de Resapol® 98011 (MDI)	Crescimento (segundos) 200 g resina + 200 g Resapol® 98011 (MDI)	Características
---------	------------------------------------	-----------------------------	--	---	--	--	-----------------

ESPUMA DE POLIURETANO

Resapol® 19009	500 - 900	52 - 55	55 - 65	120 - 300	100 - 200	100 - 250	- Alta viscosidade e densidade de espuma
Resapol® 19016	200 - 450	28 - 32	35 - 45	150 - 210	110 - 140	140 - 200	- Excelente fluidez - Baixo fator "K" de condutibilidade térmica - Desenvolvida para aplicação pelo processo de injeção e derramamento manual

Produto	Viscosidade Brookfield a 25°C (cP)	Sólidos (% média)	Intervalo de reação (minutos)	Tempo de gel a 25°C (minutos)	Sistema de cura	Pico exotérmico máximo (°C)	Características
---------	------------------------------------	-------------------	-------------------------------	-------------------------------	-----------------	-----------------------------	-----------------

FILAMENT WINDING

PolyLite® 10633-00	376 - 500	63	12 - 14	6 - 12	3 ml MEKP + 0,42% Co 6%	200	- Resina de maior percentual de alongação na ruptura (>3,5%) para o segmento industrial - Excelente resistência às bolhas osmóticas e intempéries
PolyLite® 10633 PA	376 - 500	63	15 - 20	5 - 15	1,5% MEKP	-	
PolyLite® 10648-00	400 - 500	-	8 - 10	5 - 12	0,85% Co 6% + 3 ml MEKP	200	- Alta resistência à hidrólise - Excelente alongação na ruptura
PolyLite® 10656	V - W (Gardner)	63	10 - 15	-	- 0,5% Co 6% + 1% MEKP	-	- Ótimas resistência às bolhas osmóticas e intempéries - Elevado HDT
PolyLite® 10682-15	250 - 350	65	14 - 20	6 - 25	1ml Brasnox DM-50	200	- Menor emissão de estireno - Alto HDT

TABELA DE ESPECIFICAÇÕES - RESINAS POLIÉSTER INSATURADAS E ÉSTER VINÍLICAS

Produto	Viscosidade Brookfield a 25°C (cP)	Sólidos (% média)	Intervalo de reação (minutos)	Tempo de gel a 25°C (minutos)	Sistema de cura	Pico exotérmico máximo (°C)	Características
FILAMENT WINDING							
Polylite® PD 3535-PA	330 - 380	59	17 - 23	5 - 21	1,5% MEKP	200	<ul style="list-style-type: none"> - Elevada elongação na ruptura - Ótima resistência às bolhas osmóticas e intempéries
Polylite® PD 3535-09	330 - 380	59	8 - 10	4 - 14	0,83 g de Co 6% + 3 ml MEKP	200	
Polylite® PD 3535-17	500 - 600	62	15 - 20	3 - 13	0,42 ml de Co 6% + 3 ml de Brasnox DM-50	200	
Resapol® 8001	900 - 1400	66	10 - 15	10 - 25	1 ml MEKP + 0,5% Co 6%	170	<ul style="list-style-type: none"> - Baixa reatividade - Translúcida e com tonalidade clara - Homologada para contato com alimentos conforme laudo expedido pela Secretaria da Agricultura e Abastecimento do Estado de São Paulo
Resapol® 10134	320 - 480	56	6 - 8	16 - 24	0,5% Co 6% + 1 ml MEKP	190	<ul style="list-style-type: none"> - Resina Iso NPG - Alto HDT - Excelente resistência para contato com ambientes aquosos - Homologada para contato com alimentos conforme laudo expedido pela Secretaria da Agricultura e Abastecimento do Estado de São Paulo
Resapol® 33411	400 - 650	59	10 - 15	11 - 17	1 ml MEKP + 0,5% Co 6%	190	<ul style="list-style-type: none"> - Resina isoftálica com excelentes resistências química, térmica e mecânica - Homologada para contato com alimentos conforme laudo expedido pela Secretaria da Agricultura e Abastecimento do Estado de São Paulo

TABELA DE ESPECIFICAÇÕES - RESINAS POLIÉSTER INSATURADAS E ÉSTER VINÍLICAS

Produto	Viscosidade Brookfield a 25°C (cP)	Sólidos (% média)	Tempo de gel a 25°C (minutos)	Sistema de cura	Intervalo de reação (minutos)	Pico exotérmico máximo (°C)	Características
INFUSÃO A VÁCUO							
Hydrex® 100 HF	150 - 200	67	50 - 60	1,5 ml CHP + 0,3 g Co 12%	-	-	- Resina de alta performance técnica - Baixa viscosidade para facilitar o fluxo da resina no molde - Gel longo para permitir a infusão de peças de tamanhos variáveis
Polylite® 413-573	150 - 170 (C&P)	55	90 - 100	-	1,5 g MCP-75 FRED	-	- Alta elongação - Excelentes propriedades mecânicas - Aprovada pela DNV para a fabricação de pás eólicas
Polylite® 33220-00	150 - 190	63	65 - 75	1% MEKP	20	120 - 150	- Excelente fluidez na moldagem - Baixa exotermia, com rápido ciclo de cura

Produto	Viscosidade Brookfield a 25°C (cP)	Sólidos (% média)	Tempo de gel a 25°C (minutos)	Sistema de cura	Intervalo de reação (minutos)	Pico exotérmico máximo (°C)	Características
LAMINAÇÃO - Adesão em acrílico - (Hand lay-up & Spray-up)							
Polylite® 10371	100 - 150	51	7 - 9	1ml MEKP+ 50 g Calcita 325 + 50 g resina	35 - 45	100	- Especialmente desenvolvida para adesão em acrílicos para fabricação de banheiras - Permite adição de até 50% de carga mineral



TABELA DE ESPECIFICAÇÕES - RESINAS POLIÉSTER INSATURADAS E ÉSTER VINÍLICAS

Produto	Viscosidade Brookfield a 25°C (cP)	Sólidos (% média)	Tempo de gel a 25°C (minutos)	Sistema de cura	Temperatura de distorção térmica (HDT)	Intervalo de reação (minutos)	Pico exotérmico máximo (°C)	Características
LAMINAÇÃO - Ambientes agressivos (Hand lay-up & Spray-up)								
Atprime 2A	160 - 240	-	1 parte de Atprime 2A e 4 partes de Atprime 2B	-	-	-	-	- Resina primer bicomponente com base uretânica, responsável pela adesão do laminado em vários substratos tais como: concreto, acrílico, PVC, plástico reforçado e aço carbono
Atprime 2B	200 - 300	43						
Dion® 382-E	400 - 559 (50% em Estireno)	98	7 - 13	2% BPO (pasta 50%)	132	6 - 10	225	- É uma resina de poliéster bisfenol fumárico, com mais de 50 anos de uso bem sucedido nas indústrias de cloro-soda e de celulose - Atende às exigências da FDA 177.2420 title 2, para contato com alimentos
Dion® 490-25	400 - 500	52	22 - 27	1,25 ml MEKP	127	22 - 26	179	- Excelente desempenho em contato com solventes polares como etanol e metanol - A resina poliéster tereftálica Dion® 490 é homologada pela UL 1316 para armazenar combustíveis como gasolina, diesel, etanol, metanol e misturas entre eles
Dion® 6694-10	350 - 450	49	14 - 16	4 g BPO (50% pasta) + 0,4 ml DMA	132	6 - 10	198	- A cadeia molecular fechada e a alta reatividade faz da Dion® 6694, resina poliéster bisfenólica fumárica, excelente para ambientes alcalinos e oxidantes - Sua baixa absorção de água a torna particularmente atraente quando esses ambientes são aquosos e as temperaturas são altas
Dion® 9100-00	475 - 525	56	18 - 22	1,25 ml MEKP + 0,15 ml DMA + 0,4% Co 6%	100	9 - 14	149	- Confere ótimas propriedades mecânicas e químicas às peças - Indicada para ambientes ácidos e alcalinos - Atende às exigências da FDA 177.2420 title 21, para contato com produtos alimentícios
Dion® 9100-20	320 - 370	55	18 - 22	1,25 ml MEKP + 0,15 ml DMA + 0,4% Co 6%	100	9 - 14	149	
Dion® 9800-05	350 - 450	53	15 - 25	1,25% MEKP + 0,4% Co 6% + 0,1% DMA	118	10 - 25	176	

TABELA DE ESPECIFICAÇÕES - RESINAS POLIÉSTER INSATURADAS E ÉSTER VINÍLICAS

Produto	Viscosidade Brookfield a 25°C (cP)	Sólidos (% média)	Tempo de gel a 25°C (minutos)	Sistema de cura	Temperatura de distorção térmica (HDT)	Intervalo de reação (minutos)	Pico exotérmico máximo (°C)	Características
LAMINAÇÃO - Ambientes agressivos (Hand lay-up & Spray-up)								
Dion® FR 9301	250 - 350	59	20 - 25	0,5 ml Co 6% + 2% de MEK-LPT	110	-	170	- Excelentes retardância às chamas e ótima resistência a ambientes oxidantes - Atende a norma ASTM E 84 classe 1
Dion® Impact 9100	520 - 620 (C&P)	55	14 - 24	2 ml MEK-LPT + 0,2 g Co 6%	100	-	-	- Resina epóxi éster-vinílica de uso geral - Atende a FDA 177.2420 title 21 para contato com alimentos e a BS 6920 para contato com água potável
Dion® Impact 9102 GP	280 - 350	57	16 - 22	2 ml MEK-LPT + 0,2 g Co 6%	100	-	-	- Excelente processabilidade, maior reatividade e menor permeabilidade, refletindo em melhor resistência a ambientes agressivos - Atende às exigências da NSF 61/ANSI 61 para contato com água potável
Dion® Impact 9160-50	380 - 430	65	20 - 30	0,1% g de Co 6% + 2 g de MEK-LPT	115	-	-	- Resina epóxi éster-vinílica com maior reatividade - Indicada para uso em ambientes aquosos com temperaturas mais elevadas, devido ao seu alto HDT
Dion® Impact 9400	300 - 600	66	15 - 25	2 ml MEK-LPT + 0,5 ml Co 6%	135	-	-	- Excelente resistência a solventes e a altas temperaturas, devido ao seu elevado HDT
Dion® UP 797	300 - 500	60	20 - 25	2 g MEKP + 1 g Co 1%	125	11 - 27	200	- Boa retardância às chamas e excelente desempenho em ambientes oxidantes - Longa tradição na indústria de cloro-soda e galvanoplastia
Polylite® 10610	300 - 400	57	20 - 25	1% MEKP	110	9 - 15	180	- Resina isoftálica de gel longo - Elevada tixotropia
Polylite® 31830-00	750 - 900	71	5 - 7 (SPI)	2% BPO (pasta 50%)	-	2'30"-4'30"	168	- Resina flexível, com boa resistência à corrosão - Reduz a contração das resinas tipo rígidas
Resapol® 10089	400 - 600	51	16 - 23	1% MEKP	120	-	-	- Resina bisfenólica - Excelente para ambientes alcalinos fortemente agressivos

TABELA DE ESPECIFICAÇÕES - RESINAS POLIÉSTER INSATURADAS E ÉSTER VINÍLICAS

Produto	Viscosidade Brookfield a 25°C (cP)	Sólidos (% média)	Tempo de gel a 25°C (minutos)	Sistema de cura	Temperatura de distorção térmica (HDT)	Intervalo de reação (minutos)	Pico exotérmico máximo (°C)	Características
LAMINAÇÃO - Ambientes agressivos (Hand lay-up & Spray-up)								
Resapol® 10134	320 - 480	56	6 - 8	1% MEKP + 0,5% Co 6%	110	16 - 24	190	- Resina Iso NPG - Excelente resistência às intempéries - Certificada pela Secretaria de Agricultura e Abastecimento do Estado de São Paulo para contato com alimentos
Resapol® 33411	400 - 650	59	10 - 15	1 ml MEKP + 0,5% Co 6%	110	11 - 17	190	- Resina isoftálica - Certificada pela Secretaria de Agricultura e Abastecimento do Estado de São Paulo para contato com alimentos
Resapol® LP 8847	300 - 500	55	15 - 20	2 g MEKP + 0,5 g Co 1%	110	12 - 30	185	- Devido a elevada resistência química é indicada para estruturas de tanques e tubulações - Versões pré e não aceleradas
Resapol® LP8847-PA	300 - 500	55	10 - 13	1,5 g MEKP	110	-	-	
Resapol® LP 8847-15 PA	350 - 450	54	15 - 20	1% MEKP	110	15 máx.	200	
Resapol® UP 745	500 - 700	56	10 - 20	2 g MEKP + 0,3 g Co 1%	-	14 - 20	200	- Excelentes resistências mecânica, térmica e elétrica - Certificada pela Secretaria de Agricultura e Abastecimento do Estado de São Paulo para contato com alimentos - É superior quimicamente comparada com as isoftálicas

LAMINAÇÃO - Auto extingüível (Hand lay-up & Spray-up)

Dion® 10326-10	20 - 50	51	10 - 15	2 ml MEKP	5 - 30	186	-	- Especialmente desenvolvida para admitir altos teores de alumina
Dion® 10326-15	20 - 50	51	15 - 20	2 ml MEKP	5 - 30	186	-	- Atende as normas NBR 9442 , ASTM E 662 e UL 94 - Formulação isenta de halogêneos, minimizando a formação de gases tóxicos
Dion® 10327-01	40 máx.	55	9 - 12	1 ml MEKP	10 - 18	160	-	- Atende as normas ASTM E 162 e ASTM E 662, quando usada com alumina trihidratada - Uso principal em peças de metrô
Dion® FR 9301	250 - 350	59	20 - 25	0,5 ml Co 6% + 2% de MEK-LPT	-	170	-	- Excelentes retardância às chamas e ótima resistência a ambientes oxidantes - Atende a norma ASTM E 84 classe 1
Polylite® UP 402	150 - 250	67	7 - 13	2 g MEKP + 0,12 g Co 6%	9 - 15	220	-	- Resina bromada - Atende a norma NBR 9442 classe B
Resapol® 10194	150 - 300	63	5 - 10	1% MEKP + 0,5% Co 6%	3 - 18	185	-	- Resina clorêndrica - Atende a norma ASTM D 635

TABELA DE ESPECIFICAÇÕES - RESINAS POLIÉSTER INSATURADAS E ÉSTER VINÍLICAS

Produto	Viscosidade Brookfield a 25°C (cP)	Sólidos (% média)	Tempo de gel a 25°C (minutos)	Sistema de cura	Intervalo de reação (minutos)	Pico exotérmico máximo (°C)	Características
LAMINAÇÃO CONTÍNUA							
Dion® Impact 9100	520 - 620 (C&P)	55	14 - 24	2 ml MEK-LPT + 0,2 g Co 6%	-	-	- Resina epóxi éster-vinílica - Excelentes propriedades mecânica, térmica e elevada resistência química a ambientes agressivos
Polylite® 10297	200 - 250	61	4 - 5	2 ml MEKP	5 - 7	205	- Resina cristal - Rápido ciclo de cura - Aditivada com anti-UV
Polylite® 10297-PB	200 - 250	61	4 - 5	2 ml MEKP	5 - 7	205	- Resina levemente leitosa - Rápido ciclo de cura - Aditivada com anti-UV
Polylite® 10308	250 - 350	60	5'30" - 6'30"	1,5% ml MEKP + 0,2% Co 6%	4 - 10	195	- Resina cristal com aditivo anti-UV
Polylite® 10335-00	250 - 350	63	6'0" - 7'30"	1,5% MEKP	7 - 10	180	- Ótimas propriedades mecânicas
Polylite® 10335-01	250 -350	63	10 - 12	1,5% MEKP	5 - 7	180	- Rápido ciclo de cura proporcionando dureza barcol em menor tempo comparado com resinas convencionais
Polylite® 10337	80 máx.	56	4 - 5	2 ml MEKP	7 - 10	215	- Tecnologia com formulação adaptada para permitir a proporção de 1:1 resina / carga mineral
Polylite® 32526-50	190 - 220	55	10 - 12	1,5% ml MEKP	10 máx.	200	- Excelentes propriedades mecânicas - Indicada para fabricação de placas de sinalização viária
Polylite® 32564-00	200 - 250	60	5 - 7	1 ml MEKP + 0,5% Co 6%	10 - 17	190	- Resina cristal com aditivo anti-UV - Excelente compatibilidade com fibras
Polylite® 32574-50	190 - 220	-	10 - 12	1,5% ml MEKP	6 - 10	190	- Excelentes propriedades mecânicas - Sistema de promoção especial
Polylite® 33915-15	400 - 600	65	10 - 12	0,2% Co 6% + 1,5% MEKP	-	-	- Produto cristalino - Excelentes propriedades mecânicas
Polylite® UP 402	150 - 250	67	7 - 13	2 g MEKP + 0,12 g Co 6%	9 - 15	220	- Resina bromada - Atende a norma NBR 9442 classe B
Resapol® 10194	150 - 300	63	5 - 10	1% MEKP + 0,5% Co 6%	3 - 18	185	- Resina clorêndrica - Atende a norma ASTM D 635
Resapol® 10203	180 - 300	60	4'30" - 5'30"	2 ml MEKP	9 - 12	190	- Resina cristal com aditivo anti-UV - Excelente compatibilidade com fibras - Menor afloramento de fibras
Resapol® 10249	1400 - 1800	70	9 - 12	1% MEKP	-	-	- Cristal com aditivo anti-UV - Pode ser usada na fabricação de telhas pelo processo manual
Resapol® LP 8847 PA	300 - 500	55	10 - 13	1,5 g MEKP	-	-	- Resina isoftálica resistente quimicamente a vários ambientes

TABELA DE ESPECIFICAÇÕES - RESINAS POLIÉSTER INSATURADAS E ÉSTER VINÍLICAS

Produto	Viscosidade Brookfield a 25°C (cP)	Sólidos (% média)	Tempo de gel a 25°C (minutos)	Sistema de cura	Intervalo de reação (minutos)	Pico exotérmico máximo (°C)	Características
LAMINAÇÃO - Uso Geral (Hand lay-up & Spray-up)							
EnviroLite™ 10316-10	250 - 350	-	10 - 15	1ml MEKP	8 - 13	180	- Boa resistência às bolhas osmóticas e molhabilidade das fibras - Rápido ciclo de cura em baixas temperaturas
PolyLite® 10228-05	200 - 250	-	5 - 7	1 ml MEKP	10 - 22	180	- Produto de alta performance - Baixa contração e excelente molhabilidade das fibras - Alto HDT - Menor emissão de estireno devido ao alto teor de sólidos - Várias versões de tempo de gel para atender aplicações em diferentes temperaturas ambientes
PolyLite® 10228-10	250 - 350	63	10 - 15	1ml MEKP	10 - 14	180	
PolyLite® 10228-15	250 - 350	63	15 - 20	1ml MEKP	10 - 18	180	
PolyLite® 10228-20	280 - 350	63	20 - 25	1ml MEKP	10 - 22	180	
PolyLite® 10228-30	280 - 350	63	30 - 35	1ml MEKP	10 - 22	180	
PolyLite® 10228-40	280 - 350	63	40 - 45	1ml MEKP	10 - 22	180	
PolyLite® 10228 - PP	250 - 350	68	10 - 15	1ml MEKP	10 - 14	160	- Material pigmentado de preto. Menor emissão de estireno
PolyLite® 10306-00	70 - 90	58	15 - 17	1ml MEKP	10 - 15	180	- Tecnologia adaptada para permitir a proporção de 1:1 resina / carga mineral para uso principalmente em caixas d' água
PolyLite® 10316-05	200 - 250	63	5 - 7	1ml MEKP	8 - 14	180	- Uso geral - Boa resistência às bolhas osmóticas e molhabilidade das fibras - Várias versões de tempo de gel
PolyLite® 10316-10	250 - 350	63	10 - 15	1ml MEKP	8 - 13	180	
PolyLite® 10316-15	250 - 350	63	15 - 20	1ml MEKP	8 - 16	180	
PolyLite® 10316-20	300 - 400	63	20 - 25	1ml MEKP	9 - 18	180	
PolyLite® 10316-25	300 - 400	63	25 - 30	1ml MEKP	9 - 20	180	
PolyLite® 10316-30	280 - 350	-	30 - 35	1 ml MEKP	10 - 22	180	
PolyLite® 10328-05	220 - 280	64	8 - 10	1ml MEKP	8 - 12	190	- Resina de alta performance - Baixa contração e exclusivo sistema com identificador de falha de catálise - Disponível em várias versões de tempo de gel
PolyLite® 10328-10	250 - 350	64	10 - 15	1ml MEKP	9 - 13	180	
PolyLite® 10328-15	250 - 350	64	15 - 20	1ml MEKP	12 - 16	180	
PolyLite® 10328-20	280 - 350	64	20 - 25	1ml MEKP	11 - 16	180	
PolyLite® 10328-30	300 - 350	64	30 - 34	1ml MEKP	13 - 18	180	
PolyLite® 10328 - T	350 - 450	64	20 - 25	1ml MEKP	9 - 16	180	- Alta tixotropia. Baixa contração e exclusivo sistema indicador de falha de catálise
PolyLite® 10339-10	250 - 350	59	10 - 15	1ml MEKP	8 - 16	175	- Uso geral - Boa resistência às bolhas osmóticas e molhabilidade das fibras - Várias versões de tempo de gel
PolyLite® 10339-15	250 - 350	59	15 - 20	1ml MEKP	8 - 16	175	
PolyLite® 10339-20	250 - 350	59	20 - 25	1ml MEKP	8 - 16	175	

TABELA DE ESPECIFICAÇÕES - RESINAS POLIÉSTER INSATURADAS E ÉSTER VINÍLICAS

Produto	Viscosidade Brookfield a 25°C (cP)	Sólidos (% média)	Tempo de gel a 25°C (minutos)	Sistema de cura	Intervalo de reação (minutos)	Pico exotérmico máximo (°C)	Características
LAMINAÇÃO - Uso Geral (Hand lay-up & spray-up)							
Polylite® 10378-25	250 - 350	58	25 - 30	0,9 ml Brasnox DM-50	15 - 30	200	- Suporta altas temperaturas de trabalho - Várias versões de tempo de gel - Excelente molhabilidade das fibras
Polylite 10386 Inverno	250 - 350	58	20 - 25	1g (MEKP:AAP) 50:50	8 - 15	160	- Maior HDT - Boa molhabilidade dos reforços
Polylite® 10395-20	250 - 300	63	20 - 25	1,25% MEKP	11 - 18	170	- Pigmentada na cor cinza - Alto HDT e boa molhabilidade das fibras
Polylite® 10395-30	390 - 450	63	30 - 35	1,25% MEKP	11 - 18	170	
Polylite® 10395-35	300 - 350	63	30 - 35 (30°C)	1,25% MEKP	11 - 25	170	
Polylite® 10621-10	250 - 350	57	10 - 15	1g Brasnox DM-50	10 - 20	200	- Suporta altas temperaturas de trabalho - Versão de gel longo para operação em altas temperaturas ambientes
Polylite® 10621-25	250 - 350	57	25 - 30	1g Brasnox DM-50	15 - 25	200	
Polylite® 10621-30	250 - 350	57	30 - 35	1g Brasnox DM-50	15 - 25	200	
Polylite® 10647	250 - 350	55	10 - 15	1 ml MEKP	20 máx.	200	- Suporta altas temperaturas de trabalho - Excelente molhabilidade das fibras
Polylite® 10682-15	250 - 350	65	14 - 20	1ml Brasnox DM-50	6 - 25	200	- Baixa emissão de estireno - Elevado HDT
Polylite® 33207-50	220 - 280	66	18 - 23	0,1% Co 12% + 1,1 ml de MEKP	5 - 13	190	- Menor emissão de estireno e excelente molhabilidade dos reforços
Polylite® 33209-50	250 - 280	-	10 - 15	1ml MEKP	5 - 15	170	- Desenvolvida especialmente para a fabricação de caixas d' água - Atende as exigências de toxicidade da norma NBR 13210 referente a migração específica de estireno e clormetano (<20 µg / L) e estireno residual (<2500 mg / kg), desde que pós-curado entre 45 - 50°C por três horas
Polylite® 33480	450 - 650	52	13'30'' - 16'30''	1,25 ml MEKP	9 - 17	190	- Homologada pela UL 1316 e 1746 e Falcão Bauer para jaquetamento de tanques de combustíveis em aço carbono enterrados
Polylite® 33480-20	450 - 650	52	20 - 25	1,25 ml MEKP	9 - 17	190	
Resapol® 8001	900 - 1400	66	10 - 15	1 ml MEKP + 0,5% Co 6%	15 - 25	170	- Baixa reatividade - Translúcida e com tonalidade clara - Homologada para contato com alimentos conforme laudo expedido pela Secretaria da Agricultura e Abastecimento do Estado de São Paulo
Resapol® 10116	250 - 350	58	9 - 14	1% MEKP	7 - 18	170	- Cor clara - Excepcional molhabilidade das fibras - Utilizada principalmente no setor náutico

TABELA DE ESPECIFICAÇÕES - RESINAS POLIÉSTER INSATURADAS E ÉSTER VINÍLICAS

Produto	Viscosidade Brookfield a 25°C (cP)	Sólidos (% média)	Tempo de gel a 25°C (minutos)	Sistema de cura	Intervalo de reação (minutos)	Pico exotérmico máximo (°C)	Características
LAMINAÇÃO - Uso Geral (Hand lay-up & spray-up)							
Resapol® 10194	150 - 300	63	5 - 10	0,5% Co 6% + 1% MEKP	3 - 18	185	- Atende a norma ASTM D 635
Resapol® 10249	1400 - 1800	70	9 - 12	1% MEKP	-	-	- Resina cristal com aditivo anti-UV - Excelente compatibilidade com fibras - Menor afloramento de fibras
Resapol® 10255	400 - 800	69	10 - 15	1 ml Brasnox DM-50	-	-	- Resina flexível para utilização conjunta com outras resinas - Confere menor rigidez, contração e pico exotérmico

MOLDES

Norpol® GM 60014-S	8000 - 15000 (RFV) a 23°C	-	10 - 25	1,5 ml MEKP	-	-	- Cor verde - Alto brilho - Elevada resistência química a solventes, uniformidade de filme e elevada tixotropia, evitando escorrimento
Norpol® GM 90000-S	8000 - 15000 (RFV) a 23°C	-	10 - 25 1,5 ml MEKP	1,5 ml MEKP	-	-	- Cor preta - Alto brilho - Elevada resistência química a solventes, uniformidade de filme e elevada tixotropia, evitando escorrimento
Polylite® Profile 33542-25	800 - 1100	73	20 - 25	1,25% MEKP	14 (valor típico)	140 (valor típico)	- Resina pré-acelerada e pré-aditivada para construção de moldes - A baixa contração permite reproduzir fielmente as dimensões do modelo
Resapol® 33411	400 - 650	59	10 - 15	1 ml MEKP + 0,5% Co 6%	11 - 17	190	- Propriedades mecânicas, térmicas e químicas ideais para a fabricação de moldes



TABELA DE ESPECIFICAÇÕES - RESINAS POLIÉSTER INSATURADAS E ÉSTER VINÍLICAS

Produto	Viscosidade Brookfield a 25°C (cP)	Sólidos (% média)	Tempo de gel a 25°C (minutos)	Sistema de cura	Intervalo de reação (minutos)	Pico exotérmico máximo (°C)	Características
PULTRUSÃO							
Dion® 31026-50	180 - 250	64	6 - 8 (SPI)	2% de peróxido de BPO (pasta 50%)	1'30" - 3'00"	220	- Produção de perfis para torres de resfriamento, eletrocalhas e isolamento elétrico - Admite altos teores de carga mineral
Dion® Impact 9100	520 - 620 (C&P)	55	14 - 24	2 ml MEK-LPT + 0,2 g Co 6%	-	-	- Resina epóxi éster-vinílica - Excelentes propriedades mecânica, térmica e elevada resistência química a ambientes agressivos
Polylite® 10388	500 - 600	58	3'30" - 4'30"	2% BPO (50% pasta), 82°C	1'00" - 2'30"	250	- Admite altos teores de carga mineral devido a sua baixa viscosidade - Rápido ciclo de cura devido a alta reatividade
Resacril® 21020	3000 - 3500	-	15 - 20	60 g Resapol 10197 + 40 g 21020 + 2 g BPO (50% pasta)	-	-	- Aditivo de baixa contração - Permite pigmentação dos compostos, conferindo uniformidade de coloração no produto final
Resacril® 21022	1100 - 1900	33	-	-	-	-	- Aditivo de baixa contração - Permite pigmentação dos compostos, conferindo uniformidade de coloração no produto final - Média reatividade
Resacril® 21027	4000 - 6000	33	-	-	-	-	- Aditivo low profile conferindo ótima resistência ao impacto nas peças acabadas
Resapol® 8001	900 - 1400	66	10 - 15	1 ml MEKP + 0,5% Co 6%	10 - 25	170	- Baixa reatividade - Translúcida e com tonalidade clara - Homologada pela Secretaria de Agricultura e Abastecimento do Estado de São Paulo
Resapol® 31447	2800 - 3300	70	5 - 7	2% BPO (50% pasta), 82°C	1 - 4	210	- Ótimas propriedades mecânicas - Média viscosidade - Alto brilho
Resapol® UP 303	700 - 1000	65	16 - 22	2 g MEKP + 0,3 g Co 1%	-	-	- Aditivada com low profile

TABELA DE ESPECIFICAÇÕES - RESINAS POLIÉSTER INSATURADAS E ÉSTER VINÍLICAS

Produto	Viscosidade Brookfield a 25°C (cP)	Sólidos (% média)	Tempo de gel a 25°C (minutos)	Sistema de cura	Intervalo de reação (minutos)	Pico exotérmico máximo (°C)	Características
RTM / RTM Light							
Polylite® 413-573	150 - 170 (C&P)	55	90 - 100	-	1,5 g MCP-75 FRED	-	- Alta elongação - Excelentes propriedades mecânicas - Aprovada pela DNV para a fabricação de pás eólicas
Polylite® 10224 HP	90 - 120	53	6 - 11	1% AAP PD40 + 0,1% DMA	4 - 14	190	- Alta admissão de carga mineral - Ciclo rápido de cura - Excelente estabilidade dimensional
Polylite® 10224 HP versão inverno	40 - 50	53	6 - 11	1% AAP PD40 + 0,1% DMA	4 - 14	190	
Polylite® 10224 HP versão outono	70 - 90	54	6 - 12	0,1 g DMA + 1 g AAP	4 - 14	200	
Polylite 10224-18 HP	90 - 120	53	18 - 22	1% AAP PD40 + 0,1% DMA	6 - 14	190	
Polylite® 10367-00	90 - 120	57	15 - 20	1% AAP PD40	6 - 13	200	- Baixa contração - Excelente molhabilidade das fibras e boa umectação de cargas minerais - Exclusivo sistema de indicador de falha de catálise - Baixa emissão de estireno
Polylite® 10367-02	70 - 90	51	15 - 18	1% AAP PD40	6 - 13	200	
Polylite® 10367-03	40 - 50	47	15 - 20	1% AAP PD40	6 - 13	200	
Polylite® 10367-04	90 - 120	57	20 - 25	1% AAP PD40	6 - 13	200	
Polylite® 31520-50	100 - 120	52	10 - 15	8% Promotor 46566-00 e 1,25% Superox 46750	3 - 11	225	- Superfície Classe A - Baixa contração
SMC / BMC							
Norpol® LPA 9880	2800 - 4800	40	-		-	-	- Aditivo low profile conferindo ao produto final alto brilho e conformidade superficial - Alto teor de solução termoplástica
Norpol® LPA 9892	1100 - 1400	67	-		-	-	- Aditivo low profile para superfícies classe A
Polylite® 661-000	500 - 650	62	3 - 6	2% BPO (50% pasta), 82°C	4 - 7	-	- Baixa viscosidade - Admite altos teores de carga mineral - Rápido ciclo de cura devido a alta reatividade
Polylite® 10638-00	C&P a 120°C (55 a 65 poises)	-	-	-	-	-	- Ótimas propriedades elétricas e mecânicas - Boa estabilidade dimensional
Polylite® 31602-00	550 - 650	62	6 - 8	2% BPO (50% pasta), 82°C	1'00"-4'30"	246	- Elevada reatividade - Admite altos teores de carga mineral

TABELA DE ESPECIFICAÇÕES - RESINAS POLIÉSTER INSATURADAS E ÉSTER VINÍLICAS

Produto	Viscosidade Brookfield a 25°C (cP)	Sólidos (% média)	Tempo de gel a 25°C (minutos)	Sistema de cura	Intervalo de reação (minutos)	Pico exotérmico máximo (°C)	Características
SMC / BMC							
Polylite® 31642-00	2300 - 2800	68	7',0" - 9',5" (SPI)	2% BPO (50% pasta), 82°C	1'00"- 4'30"	220	- Compatível com vários aditivos low-shrink e profile - Excelentes propriedades elétricas e físicas - Ótima resistência ao impacto em altas temperaturas
Polylite® 31680-00	3500 - 5000	72	6'50" - 7'50"	2% BPO (50% pasta)	1 - 2	220	- Compatível com vários aditivos low-shrink e profile - Excelentes propriedades elétricas e físicas - Ótima resistência ao impacto em altas temperaturas
Resacril® 21020	3000 - 3500	-	15 - 20	60 g Resapol® 10197 + 40 g 21020 + 2 g BPO (50% pasta)	-	-	- Aditivo de baixa contração - Permite pigmentação dos compostos conferindo uniformidade de coloração no produto final - Alta viscosidade
Resacril® 21022	1100 - 1900	33	-	-	-	-	- Aditivo de baixa contração - Permite pigmentação dos compostos conferindo uniformidade de coloração no produto final - Alta viscosidade
Resacril® 21027	4000 - 6000	33	-	-	-	-	- Aditivo low profile conferindo ótima resistência ao impacto nas peças acabadas
Resacril® VUP 2116	3300 - 5300	33	-	-	-	-	- Aditivo low profile conferindo ao produto final alto brilho e conformidade superficial
Resapol® 10174	2800 - 3500	70	6 - 8	2% BPO (50% pasta), 82°C	1 - 4	230	- Resistência às intempéries - Alto HDT
Resapol® 10197	850 - 1150	67	7 - 10	2% BPO (50% pasta), 82°C	1 - 5	235	- Ótimas propriedades mecânicas - Média viscosidade
Resapol® 94141	1800 - 2300	67	7 - 9	2% BPO (50% pasta), 82°C	1 - 3	230	- Aditivada com low profile - Facilmente espessável
Resapol® UP 303	700 - 1000	65	16 - 22	2 g MEKP + 0,3 g Co 1%	-	-	- Média viscosidade - Elevada resistência ao impacto

TABELA DE ESPECIFICAÇÕES - GELCOATS E PASTAS

Produto	Viscosidade Brookfield a 25°C (cP)	Tixotropia	Viscosidade C&P (cP)	Tempo de gel 25°C (min)	Sistema de cura	Pico exotérmico máximo (°C)	Intervalo simples (minutos)	Cor	Características
BARCO / PISCINA / BANHEIRA									
Norpol® Branco 20000-S Repintura	4500 - 5000 (RVF)	-	200 - 220	8 - 12	1,5 ml MEKP	-	-	Branco	<ul style="list-style-type: none"> - Baixa viscosidade, facilitando aplicação com diversos tipos de equipamentos - Cura rápida, facilidade de lixamento, alto brilho e maior vida útil da pintura
Norpol® GS 20000-S	11000 - 14000 (RVF)	-	220 - 270	7 - 10	1,5 ml MEKP	-	-	Branco	<ul style="list-style-type: none"> - Boa resistência às intempéries e elevada estabilidade de cor - Filme uniforme, sem escorrimento - Aprovado pela Det Norske Veritas e Lloyds Register of Shipping
Norpol® NGA 10005-S	10500 - 12500 (RVF)	-	200 - 220	4 - 6	1,5 ml MEKP	200	8 - 12	Preto	<ul style="list-style-type: none"> - Boa resistência às intempéries e elevada estabilidade de cor - Filme uniforme, sem escorrimento - Aprovado pela Det Norske Veritas e Lloyds Register of Shipping
Norpol NGA 10040-S	11000 - 13000 (RVF)	-	230 - 280	15 - 20	1,5 ml MEKP	-	-	Azul escuro	<ul style="list-style-type: none"> - Boa resistência às intempéries e elevada estabilidade de cor e alto brilho - Filme uniforme, sem escorrimento - Aprovado pela Det Norske Veritas e Lloyds Register of Shipping - Aplicação por spray
Norpol® NGA 20000-S	11000 - 14000 (RVF)	-	220 - 270	8 - 12	1,5 ml MEKP	-	-	Branco	<ul style="list-style-type: none"> - Boa resistência às intempéries e elevada estabilidade de cor e alto brilho - Filme uniforme, sem escorrimento - Aprovado pela Det Norske Veritas e Lloyds Register of Shipping - Aplicação por spray
Norpol® NGA 20000-S-20	11000 - 13000 (RVF)	-	220 - 250	20 - 25	1,5 ml MEKP	-	-	Branco	
Norpol® NGA 20000-S-25	11000 - 13000 (RVF)	-	220 - 250	27 - 30	1,5 ml MEKP	-	-	Branco	
Norpol® NGA 71600-S	10000 - 14000 (RVF)	-	230 - 280	15 - 20	1,5 ml MEKP	-	-	Azul	<ul style="list-style-type: none"> - Boa resistência às intempéries e elevada estabilidade de cor - Filme uniforme, sem escorrimento - Aprovado pela Det Norske Veritas e Lloyds Register of Shipping

TABELA DE ESPECIFICAÇÕES - GELCOATS E PASTAS

Produto	Viscosidade Brookfield a 25°C (cP)	Tixotropia	Viscosidade C&P (cP)	Tempo de gel 25°C (min)	Sistema de cura	Pico exotérmico máximo (°C)	Intervalo simples (minutos)	Cor	Características
BARCO / PISCINA / BANHEIRA									
Norpol® NGA 81143-H	16500 - 19500 (RVF)	-	720 - 870	20 - 30	1,5 ml MEKP	-	-	Bianco	<ul style="list-style-type: none"> - Elevada resistência às intempéries, com elevada estabilidade de cor e alto brilho - Elevada viscosidade - Aprovado pela Det Norske Veritas e Lloyds Register of Shipping - Aplicação à rolo ou pincel
Norpol® NGA 91117-S	11000 - 13000 (RVF)	-	220 - 250	20 - 25	1,5 ml MEKP	-	-	Bianco	<ul style="list-style-type: none"> - Elevada resistência às intempéries, com elevada estabilidade de cor e alto brilho - Elevada viscosidade - Aprovado pela Det Norske Veritas e Lloyds Register of Shipping - Aplicação à rolo ou pincel
Norpol® NGA 91552-H	23000 - 25000 (RVF)	-	800 - 900	14 - 17	1,5 ml MEKP	-	-	Bianco	<ul style="list-style-type: none"> - Elevada resistência às intempéries, com elevada estabilidade de cor e alto brilho - Elevada viscosidade - Aprovado pela Det Norske Veritas e Lloyds Register of Shipping - Aplicação à rolo ou pincel
Norpol® NTA 91552-H	23000 - 25000 (RVF)	-	800 - 900	14 - 17	1,5 ml MEKP	-	-	Bianco	- Versão parafinada do Norpol® NGA 91552-H
Norpol® VBC-S	12000 - 15000 (RVF)	-	250 - 300	8 - 11	1,5 ml MEKP	-	-	-	<ul style="list-style-type: none"> - Barreira química de excelente resistência a blistering, com rápida eliminação de bolhas de ar, evitando porosidade no filme - Recomendado também para eliminação de print through (marcas de fibras)



TABELA DE ESPECIFICAÇÕES - GELCOATS E PASTAS

Produto	Viscosidade Brookfield a 25°C (cP)	Tixotropia	Viscosidade C&P (cP)	Tempo de gel 25°C (min) /	Sistema de cura	Pico exotérmico máximo (°C)	Intervalo simples (minutos)	Cor	Características
CAIXA D'ÁGUA									
Centergel® Orto Azul 27064	2500 - 3000 (LVT)	> 4,5	-	10 - 15	1 ml MEKP	150	40 máximo	Azul	<ul style="list-style-type: none"> - Viscosidade e tempo de gel médios - Elevada tixotropia, evitando escorrimento - Bom poder de cobertura - Facilidade de aplicação com equipamentos diversos, com bom nivelamento de filme
Centergel® Orto Azul 27185 Interno	1400 - 1800 (LVT)	> 4	-	5 - 8	1 ml MEKP	170	25 máximo	Azul	<ul style="list-style-type: none"> - Gelcoat com brilho superior - Viscosidade e tempo de gel médios - Elevada tixotropia, evitando escorrimento - Bom poder de cobertura - Facilidade de aplicação com equipamentos diversos, com bom nivelamento de filme - Gelcoat com aditivo semipermanente
Centergel® Orto Azul 28149 c/ SP	2500 - 3000 (LVT)	> 4,5	-	10 - 15	1 ml MEKP	150	40 máximo	Azul	<ul style="list-style-type: none"> - Gelcoat com desmoldante semipermanente - Viscosidade e tempo de gel médios - Elevada tixotropia, evitando escorrimento - Bom poder de cobertura - Facilidade de aplicação com equipamentos diversos, com bom nivelamento de filme
Centergel® Orto Azul 28158	2500 - 3000 (LVT)	> 4,5	-	5 - 10	1 ml MEKP	140	40 máximo	Azul	<ul style="list-style-type: none"> - Viscosidade e tempo de gel médios - Elevada tixotropia, evitando escorrimento - Bom poder de cobertura - Facilidade de aplicação com equipamentos diversos, com bom nivelamento de filme
Centergel® Orto Branco 27058	4500 - 4900 (LVT)	> 4	-	10 - 15	1 ml MEKP	140	40 máximo	Branco	<ul style="list-style-type: none"> - Indicado para fabricação de tampas de caixas d'água - Gel time e viscosidade médios - Elevada tixotropia, evitando escorrimento - Bom poder de cobertura - Facilidade de aplicação com equipamentos diversos, com bom nivelamento de filme
Centergel® Orto Branco 27058 Baixa Viscosidade	2400 - 2600 (LVT)	> 4	-	10 - 15	1 ml MEKP	140	40 máximo	Branco	<ul style="list-style-type: none"> - Indicado para fabricação de tampas de caixas d'água - Viscosidade média e cura rápida - Elevada tixotropia, evitando escorrimento - Bom poder de cobertura - Facilidade de aplicação com equipamentos diversos, com bom nivelamento de filme
Centergel® Orto Branco 28175	3500 - 4000 (LVT)	> 4	-	8 - 13	1 ml MEKP	140	40 máximo	Branco	<ul style="list-style-type: none"> - Indicado para fabricação de tampas de caixas d'água - Viscosidade média e cura rápida - Elevada tixotropia, evitando escorrimento - Bom poder de cobertura - Facilidade de aplicação com equipamentos diversos, com bom nivelamento de filme

TABELA DE ESPECIFICAÇÕES - GELCOATS E PASTAS

Produto	Viscosidade Brookfield a 25°C (cP)	Tixotropia	Tempo de gel 25°C (min)	Sistema de cura	Pico exotérmico máximo (°C)	Intervalo simples (minutos)	Cor	Características
MÁRMORE SINTÉTICO								
Centergel® Orto Bege 28186	4500 - 4900 (LVT)	> 4,5	10 - 15	1 ml MEKP	140	40 máximo	Bege	<ul style="list-style-type: none"> - Gel time e viscosidade médios - Elevada tixotropia, evitando escorrimento - Alto poder de cobertura - Facilidade de aplicação em diversos equipamentos, com bom nivelamento de filme
Centergel® Orto Branco 27058	4500 - 4900 (LVT)	> 4	10 - 15	1 ml MEKP	140	40 máximo	Branco	<ul style="list-style-type: none"> - Gel time e viscosidade médios - Elevada tixotropia, evitando escorrimento - Bom poder de cobertura - Facilidade de aplicação em diversos equipamentos, com bom nivelamento de filme
Centergel® Orto Branco 27058 Baixa Viscosidade	2400 - 2600 (LVT)	> 4	10 - 15	1 ml MEKP	140	40 máximo	Branco	<ul style="list-style-type: none"> - Viscosidade média e cura rápida - Elevada tixotropia, evitando escorrimento - Bom poder de cobertura - Facilidade de aplicação em diversos equipamentos, com bom nivelamento de filme
Centergel® Orto Branco 28175	3500 - 4000 (LVT)	> 4	8 - 13	1 ml MEKP	140	40 máximo	Branco	<ul style="list-style-type: none"> - Elevada viscosidade e cura rápida, ideal para granitados - Elevada tixotropia, evitando escorrimento - Bom poder de cobertura - Facilidade de aplicação com equipamentos diferentes, com bom nivelamento de filme
Centergel® Orto Branco Granitado 28237	5000 - 5500 (RVT)	4 - 5	4 - 7	1,5 ml MEKP	150	10 - 20	Branco	<ul style="list-style-type: none"> - Gel time e viscosidade médios - Elevada tixotropia, evitando escorrimento - Alto poder de cobertura - Facilidade de aplicação em diversos equipamentos, com bom nivelamento de filme
Centergel® Orto Cinza 28205	2400 - 2600 (LVT)	> 4,5	10 - 15	1% MEKP	140	40 máximo	Cinza	<ul style="list-style-type: none"> - Gelcoat cristal de média viscosidade e alta tixotropia, com bom nivelamento de filme - Gel time médio
Centergel® Orto Incolor 27006	4500 - 4900 (LVT)	> 4	10 - 15	1 ml MEKP	140	40 máximo	Incolor	<ul style="list-style-type: none"> - Gelcoat cristal de baixa viscosidade e alta tixotropia, com bom nivelamento de filme - Gel time curto
Centergel® Orto Incolor 27962	3000 - 3200 (LVT)	> 4	5 - 7	1 ml MEKP	140	40 máximo	Incolor	<ul style="list-style-type: none"> - Alta viscosidade e elevada tixotropia, com bom nivelamento de filme - Cura rápida, com gel time curto
Centergel® Orto Incolor 28210	6000 - 6500 (LVT)	5,5 - 7	1'30" - 3'30"	1,5 ml MEKP	200	5 - 8	Incolor	<ul style="list-style-type: none"> - Alta viscosidade e elevada tixotropia, com bom nivelamento de filme - Cura rápida, com gel time curto

TABELA DE ESPECIFICAÇÕES - GELCOATS E PASTAS

Produto	Viscosidade Brookfield a 25°C (cP)	Tixotropia	Viscosidade C&P (cP)	Tempo de gel 25°C (min)	Sistema de cura	Pico exotérmico máximo (°C)	Intervalo simples (minutos)	Cor	Características
MÁRMORE SINTÉTICO									
Centergel® Orto Marfim 27925	6000 - 6500 (LVT)	> 4	-	8 - 11	1 ml MEKP	140	40 máximo	Marfim	<ul style="list-style-type: none"> - Viscosidade média e cura rápida - Elevada tixotropia, evitando escorrimento - Bom poder de cobertura - Facilidade de aplicação com equipamentos diversos, com bom nivelamento de filme
Centergel® Orto Preto 27077	4500 - 4900 (LVT)	> 4	-	10 - 15	1 ml MEKP	140	40 máximo	Preto	<ul style="list-style-type: none"> - Gel time e viscosidade médios - Elevada tixotropia, evitando escorrimento - Bom poder de cobertura - Facilidade de aplicação com equipamentos diferentes, com bom nivelamento de filme
Centergel® Orto Preto 27077 Baixa Viscosidade	2500 - 3000 (LVT)	> 4	-	10 - 15	1 ml MEKP	140	40 máximo	Preto	<ul style="list-style-type: none"> - Elevada viscosidade e cura rápida, ideal para granitados - Elevada tixotropia, evitando escorrimento - Bom poder de cobertura - Facilidade de aplicação com equipamentos diferentes, com bom nivelamento de filme
Centergel® Orto Preto Granitado 28238	5500 - 6000 (RVT)	4 - 5	-	4 - 7	1,5% MEKP	150	10 - 20	Preto	<ul style="list-style-type: none"> - Baixa viscosidade e elevada tixotropia, com bom nivelamento de filme - Cura rápida, com gel time curto
Norpol® GO 102-AP-S	6000 - 7000 (RVF)	> 5,5	70 - 100	1'30" - 3'0"	2 ml MEKP	240	1'00" - 8'30"	Incolor	<ul style="list-style-type: none"> - Alto brilho - Facilidade no desmolde - Viscosidade e gel time médios
MOLDES									
Centergel® Iso Molde Vermelho	3300 - 3800 (LVT)	> 4	-	10 - 15	1% MEKP	160	40 máximo	Vermelho	<ul style="list-style-type: none"> - Alto brilho - Elevada resistência química a solventes - Uniformidade de filme - Elevada tixotropia, evitando escorrimento
Norpol® GM 60014-S	8000 - 15000 (RVF) a 23°C	-	220 - 300	10 - 25	1,5 ml MEKP	-	-	Verde	<ul style="list-style-type: none"> - Alto brilho - Elevada resistência química a solventes - Uniformidade de filme - Elevada tixotropia, evitando escorrimento
Norpol® GM 90000-S	8000 - 15000 (RVF) a 23°C	-	220 - 300	10 - 25	1,5 ml MEKP	-	-	Preto	<ul style="list-style-type: none"> - Alto brilho - Elevada resistência química a solventes - Uniformidade de filme - Elevada tixotropia, evitando escorrimento

TABELA DE ESPECIFICAÇÕES - GELCOATS E PASTAS

Produto	Viscosidade Brookfield a 25°C (cP)	Tixotropia	Viscosidade C&P (cP)	Tempo de gel 25°C (min)	Sistema de cura	Pico exotérmico máximo (°C)	Intervalo simples (minutos)	Cor	Características
USO GERAL									
Centergel® Iso Azul 27268	4000 - 4500 (LVT)	> 4	-	10 - 12	1 ml MEKP	140	40 máximo	Azul	- Alto brilho e poder de cobertura - Viscosidade e gel time médios
Centergel® Iso Branco 27264	4000 - 4500 (LVT)	> 4	-	10 - 15	1 ml MEKP	140	40 máximo	Branco	- Elevada tixotropia, evitando escorrimento - Facilidade de aplicação com diversos tipos de equipamentos, com bom nivelamento de filme
Centergel® Orto Branco 27058	4500 - 4900 (LVT)	> 4	-	10 - 15	1 ml MEKP	140	40 máximo	Branco	- Gel time e viscosidade médios - Elevada tixotropia, evitando escorrimento
Centergel® Orto Branco 27058 Baixa Viscosidade	2400 - 2600 (LVT)	> 4	-	10 - 15	1 ml MEKP	140	40 máximo	Branco	- Bom poder de cobertura - Facilidade de aplicação com equipamentos diversos, com bom nivelamento de filme
Centergel® Orto Branco 28175	3500 - 4000 (LVT)	> 4	-	8 - 13	1 ml MEKP	140	40 máximo	Branco	- Viscosidade média e cura rápida - Elevada tixotropia, evitando escorrimento - Bom poder de cobertura
Centergel® Orto Incolor 27006	4500 - 4900 (LVT)	> 4	-	10 - 15	1 ml MEKP	140	40 máximo	Incolor	- Média viscosidade e alta tixotropia, com bom nivelamento de filme - Gel time médio
Centergel® Orto Incolor 27962	3000 - 3200 (LVT)	> 4	-	5 - 7	1 ml MEKP	140	40 máximo	Incolor	- Baixa viscosidade e alta tixotropia, com bom nivelamento de filme - Gel time curto
Centergel® Orto Incolor 28210	6000 - 6500 (LVT)	5,5 - 7,0	-	1'30"- 3'30"	1,5 ml MEKP	200	5 - 8	Incolor	- Alta viscosidade e elevada tixotropia, com bom nivelamento de filme - Cura rápida, com gel time curto
Centergel® Orto Preto 27077	4500 - 4900 (LVT)	> 4	-	10 - 15	1 ml MEKP	140	40 máximo	Preto	- Gel time e viscosidade médios - Elevada tixotropia, evitando escorrimento
Centergel® Orto Preto 27077 Baixa Viscosidade	2500 - 3000 (LVT)	> 4	-	10 - 15	1 ml MEKP	140	40 máximo	Preto	- Bom poder de cobertura - Facilidade de aplicação com equipamentos diferentes, com bom nivelamento de filme
Centergel® Primer Branco 27010	5000 - 5500 (LVT)	> 4	-	10 - 15	1 ml MEKP	140	40 máximo	Branco	- Elevada tixotropia, evitando escorrimento - Bom poder de cobertura
Centergel® Primer Cinza Claro 27012	5000 - 5500 (LVT)	> 4	-	10 - 15	1 ml MEKP	140	40 máximo	Cinza Claro	- Facilidade de aplicação com equipamentos diferentes
Centergel® Primer Cinza Médio 27013	5000 - 5500 (LVT)	> 4	-	10 - 15	1 ml MEKP	140	40 máximo	Cinza Médio	- Filme uniforme e facilidade de lixamento

TABELA DE ESPECIFICAÇÕES - GELCOATS E PASTAS

Produto	Cor
PASTAS NÃO-REATIVAS	
Centergel® PNR Amarelo Canário Orgânico	Amarela
Centergel® PNR Amarelo Cromo Orgânico	Amarela
Centergel® PNR Amarelo Tropical Orgânico	Amarela
Centergel® PNR Azul Ftalo	Azul
Centergel® PNR Branco Neve	Branca
Centergel® PNR Cinza Médio	Cinza
Centergel® PNR Laranja Orgânico	Laranja
Centergel® PNR Preto	Preta
Centergel® PNR Verde Ftalo	Verde Ftalo
Centergel® PNR Vermelho Orgânico	Vermelha



TABELA DE ESPECIFICAÇÕES - RESINAS FENÓLICAS

Produto	Flow (mm)	Sólidos (%)	Viscosidade Brookfield (cP)	Tolerância à água	Cura no tubo a 121 °C (min)	Cura HP 154°C (seg)	Retenção peneira 200 mesh (%)	Teor de hexa (%)	Comentários
ABRASIVOS									
Amberlac® 15-081	-	58 - 62	600 - 1300	-	-	-	-	-	- Ligante de grão abrasivo para lixas
Beckosol® 15-071	-	71 - 75	450 - 800 (71°C)	-	-	-	-	-	- Ligante de grão abrasivo para lixas
Beckosol® 15-164	-	95 - 97	90 - 150 (71°C)	-	-	-	-	-	- Saturante de papel para lixas
Beckosol ECO® AL-1	-	55 - 61	1000 máximo	-	-	-	-	-	- Ligante à base de água de grão abrasivo para lixas
Resafen® 12-348	12 - 20	-	-	-	-	35 - 70	4 máximo	8,5 - 9,5	- Flow curto para prensados à quente
Resafen® 12-367	25 - 32	-	-	-	-	20 - 40	4 máximo	8,5 - 9,5	- Uso geral
Resafen® 12-375	34 - 44	-	-	-	-	20 - 50	4 máximo	7,3 - 8,1	- Modificada com hycar
Resafen® 12-391	25 - 35	-	-	-	-	50 máximo	-	8,5 - 9,5	- Modificada com epóxi
Resafen® 13-326	-	74 - 80	1150 - 1800	350 - 2000	70 - 90 (100°C)	-	-	-	- Lixas
Resafen® 13-327	-	68 - 72	900 - 1850	180 - 450	7 - 9	-	-	-	- Lixas
Resafen® 13-349	-	73 - 77	600 - 1500 (38°C)	300 - 700	9 - 14	-	-	-	- Lixas
Resafen® 13-353	-	76 - 80	1380 - 2870 (38°C)	270 - 650	14 - 22	-	-	-	- Lixas
Resafen® 13-365	-	69 - 73	1500 - 2500	150 mínimo	30 - 40 (100°C)	-	-	-	- Lixas
Resafen® A 2414 P	36 - 46	-	-	-	-	39 - 49	4 máximo	8,5 - 9,5	- Uso geral
Resafen® A 2421 P	20 - 40	-	-	-	-	30 - 60	4 máximo	14 - 15	- Alto teor de hexa
Resafen® A 3384 L	-	68 - 78	1500 - 2500	-	-	-	-	-	- Lixas
Resafen® A 3385 L	-	69 - 73	1200 - 2100	150	7 - 13	-	-	-	- Esponja de limpeza
Resafen® A 3390 L	-	70 - 73	300 - 600	100 mínimo	25 - 35	-	-	-	- Resol em solução aquosa desenvolvida para uso com agente umectante de materiais abrasivos

TABELA DE ESPECIFICAÇÕES - RESINAS FENÓLICAS

Produto	Ponto de fusão capilar (°C)	Teor de metilol (%)	Cor Gardner	Umidade Karl Fischer (%)	Índice de acidez (mgKOH/g)	Comentários
---------	-----------------------------	---------------------	-------------	--------------------------	----------------------------	-------------

ADESIVOS

Resafen® 13-707	48 - 68	-	-	-	-	- Resol sólido modificado
Resafen® 14-023	75 - 82	10 máximo	8 máximo (60% Toluol)	0,9 máximo	-	- Versões com diferentes teores de metilol
Super Resanite 1003	60 - 70	8 - 12	-	0,7 máximo	55 - 75	
Super Resanite 1052	78 - 88	9 - 11,5	3 máximo (50% Xilol)	0,6 máximo	-	
Super Resanite 1054	78 - 88	13 - 15	3 máximo (50% Toluol)	0,9 máximo	30 - 50	

Produto	Flow (mm)	Viscosidade Brookfield (cP)	pH	Cura HP 154°C (seg)	Teor de hexa (%)	Ponto de fusão (°C)	Comentários
---------	-----------	-----------------------------	----	---------------------	------------------	---------------------	-------------

APLICAÇÕES DIVERSAS

Resafen® B 2425 B	39 - 46	-	-	43 - 54	-	-	- Novolaca britada para pós de moldagem, tipo baquelite, em processos de com pressão
Resafen® E 2231 B	12 - 70	-	-	20 - 70	-	80 - 100	- Pó de moldagem
Resafen® F 201	28 - 38	-	-	35 máximo	9,5 - 10,5	78 - 88	- Bulbo de lâmpada
Resafen® P 3388 L	-	1500 - 3000	8,5 - 10	-	-	-	- Resol para uso no processo de pultrusão com 5% máximo de fenol livre e 1% máximo de formol livre
Resafen® RN 024A	50 - 75	-	-	-	6,5 - 8,5	-	- Compostos de borracha

TABELA DE ESPECIFICAÇÕES - RESINAS FENÓLICAS

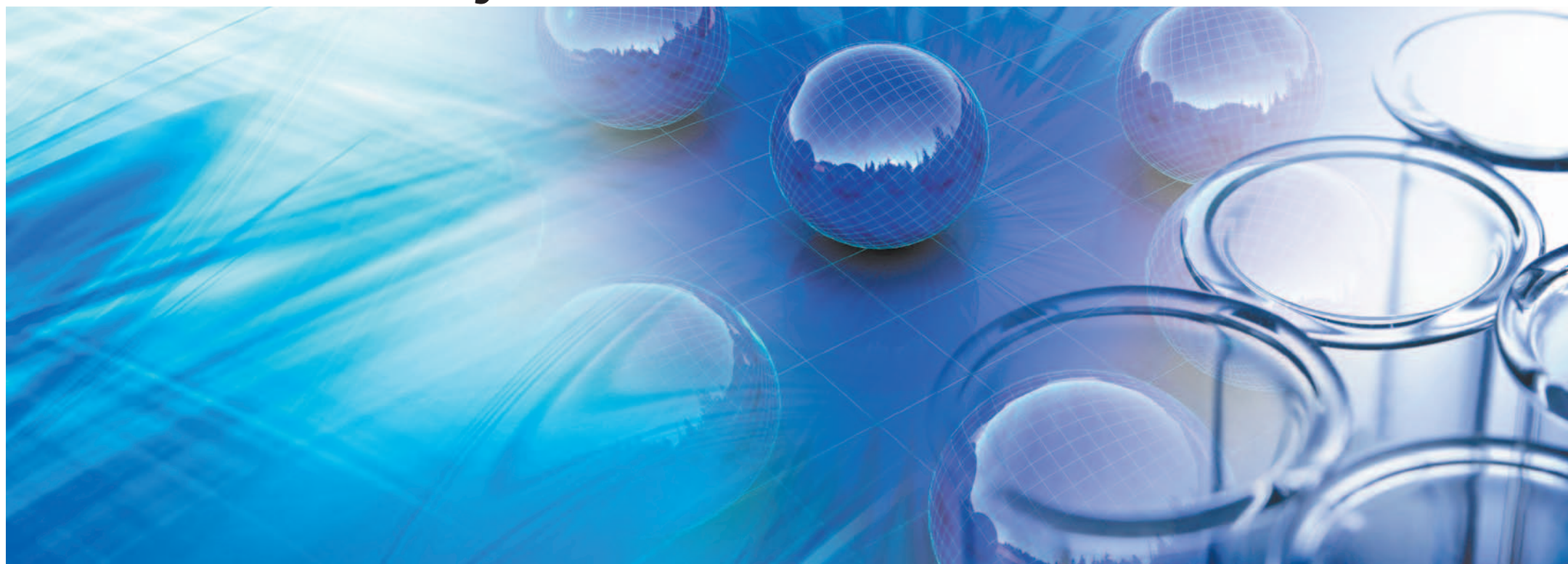
Produto	Flow (mm)	Cura HP 154°C (seg)	Retenção peneira 200 mesh (%)	Teor de hexa (%)	Ponto de fusão (°C)	Umidade Karl Fischer (%)	Ponto de fusão capilar (°C)	Comentários
FRICÇÃO								
Resafen® 12-353	40 - 50	27- 37	2 máximo	6,8 - 7,4	75 - 85	-	-	- Modificada com fenol aquilado e óleo de caju
Resafen® 12-367	25 - 32	20 - 40	4 máximo	8,5 - 9,5	-	1,2 máximo	-	- Uso geral
Resafen® 12-379	35 - 45	31 - 40	4 máximo	8,0 - 9,5	75 - 85	1,2 máximo	-	- Modificada com óleo de caju
Resafen® 12-391	25 - 35	50 máximo	-	8,5 - 9,5	-	-	-	- Modificada com epóxi
Resafen® 12-412	60 - 70	39 - 48	4 máximo	8,7 - 9,5	70 - 90	2,2 máximo	-	- Ciclos rápidos de prensa
Resafen® 13-707	-	-	-	-	-	-	48 - 68	- Resol sólido modificado
Resafen® A 2414 P	36 - 46	39 - 49	4 máximo	8,5 - 9,5	-	2,5 máximo	-	- Uso geral
Resafen® F 2417 P	36 - 46	39 - 49	4 máximo	8,5 - 9,5	-	2,5 máximo	-	- Uso geral
Resafen® F 2423 P	45 - 62	25 - 35	2 - 6	8,5 - 9,5	-	-	-	- Novolaca pura em pó, modificada com óleo de cajú para materiais de fricção em geral, proporcionando flexibilidade do composto

Produto	Flow (mm)	Sólidos (%)	Viscosidade Brookfield (cP)	Viscosidade copo Ford 4 (seg)	pH	Teor de hexa (%)	Ponto de fusão (°C)	Cura na chapa 150°C (seg)	Comentários
IMPREGNAÇÃO									
Resafen® 12-411	26 - 36	-	-	-	-	8,5 - 9,5	70 - 85	-	- Impregnação de tecido (feltro fenólico)
Resafen 13-046	-	49 - 51	-	20 - 50	7 - 9	-	-	130 - 190	- Modificada com óleo de caju
Resafen® I 2012 L	-	52 - 54	-	20 - 120	-	-	-	70 - 110	- Novolaca em solução alcoólica
Resafen® I 3049 L	-	49 - 51	-	10 - 35	7 - 9	-	-	150 - 220	- Modificada com óleo de caju
Resafen® I 3050 L	-	56 - 62	200 - 600	15 máximo	7 - 9	-	-	50 - 150	- Alto teor de sólidos
Resafen® I 3054 L	-	54 - 58	-	17 - 35	-	-	-	200 - 300	- Alta resistência dielétrica
Resafen® I 3381 L	-	56 - 58	100 máximo	-	9 - 9,5	-	-	50 - 80	- Impregnação de lã de rocha/vidro

TABELA DE ESPECIFICAÇÕES - RESINAS FENÓLICAS

Produto	Sólidos %	Viscosidade Brookfield (cp)	pH	Teor de hexa (%)	Cura HP 154°C (seg)	Carbono fixo (%)	Comentários
REFRATÁRIOS							
Resafen® 12-009	60 - 64	15000 - 20000	-	-	-	-	- Alta viscosidade
Resafen® 12-010	58 - 64	6000 - 9000	1,1 - 2,4	-	-	26 - 30	- Média viscosidade
Resafen® 12-410	-	-	-	8,5 - 9,5	25 - 55	-	- Resina em pó
Resafen® 13-364	76 - 80	5000 - 8000	8 - 9	-	-	-	- Resina única para tijolos refratários
Resafen® A 3390 L	-	300 - 600	8 - 9	-	-	-	- Resol em solução aquosa, desenvolvida para uso com agente umectante de materiais refratários no processo de prensagem

Everywhere Performace Matters

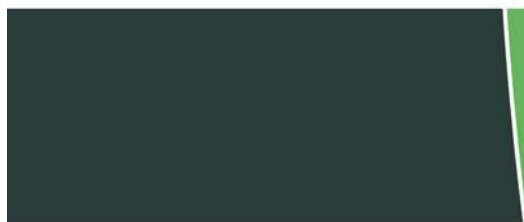




**Matriz: Reichhold, Inc.
P.O. Box 13582
Research Triangle Park, NC 27709**



**Reichhold Brasil
www.reichhold.com**



REICHHOLD

Reichhold Brasil

Av. Amazonas, 1100 - Mogi das Cruzes, SP - CEP: 08744-340

Vendas: 0800 194 195 - Tel: 55 11 4795-8212 - Fax: 55 11 4727-6382

www.reichhold.com - vendas@reichhold.com

As informações aqui citadas são de caráter geral com o propósito de auxiliar nossos clientes a determinar se os nossos produtos são adequados às suas aplicações. Os nossos produtos são recomendados para clientes industriais. Nós recomendamos aos nossos clientes que inspecionem e avaliem tecnicamente o desempenho dos nossos produtos em suas próprias condições, para aprovação prévia à sua comercialização. Nós garantimos que nossos produtos atenderão às especificações técnicas aqui descritas. Nada aqui contido deverá constituir qualquer outra garantia expressa ou implícita, incluindo qualquer garantia de comerciabilidade ou adequação a um propósito específico e nenhuma proteção de qualquer lei ou patente poderá ser inferida. Todos os direitos à patente são reservados. A exclusiva remediação para todas as reivindicações fundamentadas se limitarão à reposição dos nossos materiais e em nenhum evento seremos responsáveis por danos especiais, incidentais ou consequentes. Outubro 2010.