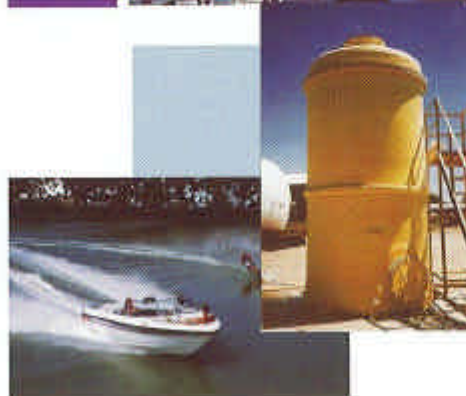
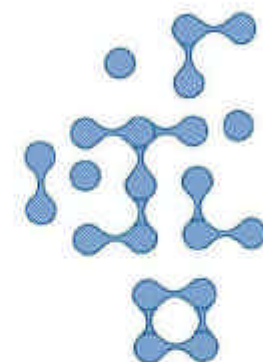


CATALOGO POLIESTER



Líneas:	Mercados:
Isofálicas	Construcción
Ortofálicas	Industrial
Tereftálicas	Marino
Vinil Éster	Transporte

REICHHOLD

A DIC GROUP COMPANY

valor agregado a sus necesidades de hoy y de mañana.™

Conjuntando creativamente conocimiento y aplicación

CONTENIDO

CONSTRUCCIÓN

Barnices	2
Concreto Polimérico	2
Encapsulados (Clear Casting)	2
Marmol	3
Lamina Traslucida (panel)	4
Respaldo de Tinas de Acrílico	5
Superficie Sólida	6

INDUSTRIALES

Resistencia a la Corrosión (Equipo Industrial)	6
Retardantes al Fuego	8
Pultrusión	8
Press Molding (BMC/SMC)	8

MARINO Y CONSUMO

Botones	9
Marítimo	9

TRANSPORTES

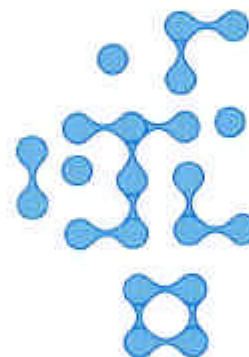
Plásticos Reforzados con Fibra de Vidrio	10
Resanador Automotriz	14

TOOLING

Gel Coat	15
Moldes	15

PROMOTORES

16



POLIESTER

CONSTRUCCION

Barnices

Nombre	Clave	Aplicacioón	Características/Beneficios	Química	Reactividad	Gel (minutos)	Exotermia (°C)	Curado (minutos)	N.V.	Viscosidad (cps)	No. Acido en sólidos	Tixotropia	Color APHA
Polylite	22612-67	Barnices de alto brillo para madera.	Curado rápido. Buen desarrollo de dureza. Alto brillo. Excelente Color.	orto	alta	4-6	190-200	8-12	65.7-67.7	950-1150	13-28 en solución	N.A.	40 máximo
Polylite	32566-00	Barniz para madera	Diseñada para una alta aceptación de monómero (estireno o MMM) hasta 4:1 sin separación de fases, excelente desarrollo de dureza.	orto	alta	5-8	140-175	11-22	78-82	15000-30000	15.5-29 en solución	N.A.	60 máximo

Concreto Polimerico

Nombre	Clave	Aplicacioón	Características/Beneficios	Química	Reactividad	Gel (minutos)	Exotermia (°C)	Curado (minutos)	N.V.	Viscosidad (cps)	No. Acido en sólidos	Tixotropia	Color APHA
Polylite	32490-00	Concreto polimérico	ciclo de curado medios, excelente capacidad de carga	Quimica especial	media	6-10	135 - 163	20 max.	62 - 68	120 - 160	9 - 21	Max 1.30	N.A.
Polylite	32493-00	Concreto polimérico	Excelente capacidad de carga y suspensión de la misma, baja viscosidad, rápidos ciclos de curado.	orto	media	6-8	145-163	16 máximo	60-64	100-200	12-26 en solución	N.A.	N.A.
Polylite	32493-12	Concreto polimérico	Excelente capacidad de carga y suspensión de la misma, baja viscosidad, rápidos ciclos de curado.	orto	media	12-14	Registro	Registro	60-64	100-200	12-26 en solución	N.A.	N.A.

Encapsulados (clear casting)

Nombre	Clave	Aplicacioón	Características/Beneficios	Química	Reactividad	Gel (minutos)	Exotermia (°C)	Curado (minutos)	N.V.	Viscosidad (cps)	No. Acido en sólidos	Tixotropia	Color APHA
Polylite	32035-00	Encapsulados (clear casting), artesanías, figuras decorativas	alta aceptación de monómeros, alta resistencia al impacto, excelente transparencia cuando cura, muy bajo Color, produce alto brillo al pulir, rápidos ciclos de curado.	orto	media	3.5-5	130-160	13-25	67-71	1200-1400	15-35	N.A.	25 máximo
Polylite	010-14-G	Botones, especial para boton blanco transparente.	Excelente color y mayor claridad. Excelente maquinabilidad. Excelente comportamiento en el troquelado. Recomendado para uso en centrifuga.	orto	media	5-7	145-160	15-23	69-71	1250-1350	18-35	N.A.	15 máximo

Mármol

Nombre	Clave	Aplicación	Características/Beneficios	Química	Reactividad	Gel (minutos)	Exotermia (°C)	Curado (minutos)	N.V.	Viscosidad (cps)	No. Acido en sólidos	Tixotropia	Color APHA
Polylite	31830-00	Diseñada para usarse en mezcla con otras resinas para aumentar la resiliencia y la resistencia al impacto.	Debido a su naturaleza isoftálica, ésta resina ofrece mayor resistencia a la corrosión, al manchado y al choque térmico que otras resinas flexibles.	Isoflex	baja	5-7	295-335 °F	Intervalo Gel Curado 2.5-4.5	69-72	750-900	13-21	N.A.	Registro gardner
Polylite	32114-00	Mármol sintético, vaciados con carga en general, lavabos.	Rápidos ciclos de desmolde, excelente Color, excelente capacidad de aceptación de cargas.	orto	baja	6-8	Registro	Registro	65-68	450-550	31-39	N.A.	N.A.
Polylite	32114-10 32114-15	Mármol sintético, vaciados con carga en general, lavabos.	Rápidos ciclos de desmolde, excelente Color, excelente capacidad de aceptación de cargas.	orto	baja	6-8	Registro	Registro	71-73	1400-1600	29-39	N.A.	N.A.
Polylite	32116-00	Mármol sintético, vaciados con carga en general, elementos prefabricados para fachadas.	Buen Color, buen curado, excelente capacidad de carga, alta viscosidad, no preacelerada	orto	baja	8-13	138-148	16-21	73-76	2000-3500	29-37	N.A.	80 máximo
Polylite	32185-00	Fabricación de mármol sintético por proceso de mezclado continuo	alta aceptación de cargas, ciclos cortos de desmolde, excelente acabado superficial, buen desarrollo de dureza, Color claro	orto	media	15-18	Registro	Registro	69-73	1900-2200	13.5-25.5	N.A.	Registro
Polylite	32186-00	Mármol cultivado	Muy buena humectación de cargas, ciclos de desmolde cortos, excelente Color y excelente acabado superficial	orto	media	4.5-6.5	163 máximo	9.5-16.5	65-69	400-600	24-41	N.A.	N.A.
Polylite	32186-07	Mármol cultivado	Muy buena humectación de cargas, ciclos de desmolde cortos, excelente Color y excelente acabado superficial	orto	media	6 - 8	163 máximo	Registro	65-70	400-601	24-42	N.A.	N.A.
Polylite	32186-13	Mármol cultivado	Muy buena humectación de cargas, ciclos de desmolde cortos, excelente Color y excelente acabado superficial	orto	media	12-14	163 máximo	19-25	65-69	400-600	24-41	N.A.	N.A.

Lámina Translúcida (Panel)

Nombre	Clave	Aplicación	Características/Beneficios	Química	Reactividad	Gel (minutos)	Exotermia (°C)	Curado (minutos)	N.V.	Viscosidad (cps)	No. Acido en sólidos	Tixotropia	Color APHA
Polylite	21475-72	Láminas translúcidas	Muy buena estabilidad a la luz uv y excelente humectación de fibra de vidrio.	orto	alta	9-11	150-180	14-18.5	71-73	2400-2600	17-41 en solución	N.A.	80 máximo
Polylite	32564-00	Láminas translúcidas, recomendada para máquinas de laminado continuo de alta velocidad.	Buenas propiedades físicas, buena humectación del refuerzo, curado rápido para una alta velocidad de moldeo, estabilizada a la luz uv.No preacelerada	orto	media	4-7	Registro	10-17	57-61	200-250	36 máximo	N.A.	60 máximo antes de promoción
Polylite	32564-12	Láminas translúcidas, recomendada para máquinas de laminado continuo en frío.	Buenas propiedades físicas, buena humectación del refuerzo, curado rápido para una alta velocidad de moldeo, estabilizada a la luz uv, buena resistencia a la corrosión ambiental, buen Color.	orto	media	11-13	Registro	19-25	58-62	200-340	20-35	N.A.	50 máximo antes de promoción
Polylite	32564-30	Láminas translúcidas, recomendada para máquinas de laminado continuo en frío.	Buenas propiedades físicas, buena humectación del refuerzo, curado rápido para una alta velocidad de moldeo, estabilizada a la luz uv, buena resistencia a la corrosión ambiental, modificada c/ MMA	orto	Media	11-13	Registro	Registro	58-62	200-340	11 - 22	N.A.	Registro
Polylite	32566-00	Láminas translúcidas reforzadas con fibra de vidrio.	Diseñada para una alta aceptación de monómero (estireno o MMA) hasta 4:1 sin separación de fases, buena humectación de fibra de vidrio, excelente desarrollo de dureza.	orto	media	5-8	140-175	11-12	78-82	15000-30000	15.5-29 en solución	N.A.	60 máximo antes de promoción al 80% en estireno
Polylite	32567-00	Láminas translúcidas, recomendada para máquinas de laminado continuo en frío.	Buenas propiedades físicas, buena humectación del refuerzo, curado rápido para una alta velocidad de moldeo, estabilizada a la luz uv.	orto	media	10.5-12	Registro	19-26	50-52	C. Ford #4 15-35 segundos	20-35	N.A.	50 máximo antes de promoción
Polylite	32568-00	Láminas translúcidas, recomendada para máquinas de laminado continuo en frío.	Buenas propiedades físicas, buena humectación del refuerzo, curado rápido para una alta velocidad de moldeo, estabilizada a la luz uv.	orto	media	11 - 13	Registro	18 - 24	61-64	LVF - 3/60 350 - 500	12 - 22.2	N.A.	40 máximo antes de promoción

Nombre	Clave	Aplicación	Características/Beneficios	Química	Reactividad	Gel (minutos)	Exotermia (°C)	Curado (minutos)	N.V.	Viscosidad (cps)	No. Acido en sólidos	Tixotropia	Color APHA
Polylite	8016	Láminas translucidas reforzadas con fibra de vidrio.	Buena humectación de fibra de vidrio, excelente resistencia mecánica.	orto	media	12-20	150 máximo	20-35	70-74	3300-4000	25-41	N.A.	50 máximo
Polylite	8016-L2	Láminas translucidas, recomendada para máquinas de laminado continuo y manual.	Buenas propiedades físicas, buena humectación del refuerzo, curado rápido para una alta velocidad de moldeo, estabilizada a la luz uv, buena resistencia al intemperismo y a la corrosión ambiental, buen Color.	orto	media	11-15	155-170	18-23	61-63	350-500	25-35	N.A.	40 máximo antes de promoción
Respaldo de Tinas de Acrílico Termoformado													
Nombre	Clave	Aplicación	Características/Beneficios	Química	Reactividad	Gel (minutos)	Exotermia (°C)	Curado (minutos)	N.V.	Viscosidad (cps)	No. Acido en sólidos	Tixotropia	Color APHA
Polylite	33111-55	Respaldo de tinas de acrílico termoformado.	Buena adhesión al acrílico, excelente humectación de fibra de vidrio y alta aceptación de cargas, excelente estabilidad dimensional.	orto	media	7-9	160-182	18-33	50-53	100-300	15-21.5 en solución	2.5-3.3	Rosa
Polylite	33300-00	Respaldo de tinas de acrílico termoformado.	Buena adhesión al acrílico, excelente humectación de fibra de vidrio y alta aceptación de cargas, excelente estabilidad dimensional.	orto	media	7-9	176 máximo	17-33	50-53	110 máximo	9.5-16.5 en solución	2 mínimo	N.A.
Polylite	33303-80	Respaldo de tinas de acrílico termoformado.	Buena adhesión al acrílico, excelente humectación de fibra de vidrio y alta aceptación de cargas, excelente estabilidad dimensional.	orto	media	16-18	125-176	25-41	50-53	50-110	9.5-20 en solución	2 mínimo	N.A.

Superficie Sólida													
Nombre	Clave	Aplicación	Características/Beneficios	Química	Reactividad	Gel (minutos)	Exotermia (°C)	Curado (minutos)	N.V.	Viscosidad (cps)	No. Acido en sólidos	Tixotropia	Color APHA
Polylite	32169-00	Superficie sólida (tipo corian®) sin gel coat, superficies decorativas para cocinas y baños	Excelente resistencia química y al manchado, estabilizada a la radiación uv, rápidos ciclos de producción, excelente aceptación de cargas, no requiere gel coat ni post-curado	iso	alta	11-13	176-204	17-27	65-68	900-1100	12-27	N.A.	N.A.
Polylite	32196-00	Superficie sólida (tipo corian®) sin gel coat, superficies decorativas para cocinas y baños	Excelente resistencia química y al manchado, estabilizada a la radiación uv, rápidos ciclos de producción, excelente aceptación de cargas, no requiere gel coat ni post-curado	iso	alta	8.5-11	Registro	Intervalo Gel-Curado 7-10	65-68	700-900	8-19 en solución	N.A.	N.A.
Polylite	31830-00	Diseñada para usarse en mezcla con otras resinas para aumentar la resiliencia y la resistencia al impacto.	Debido a su naturaleza isoftálica, ésta resina ofrece mayor resistencia a la corrosión, al manchado y al choque térmico que otras resinas flexibles.	Iso	baja	5-7	295-335 °F	Intervalo Gel-Curado 2.5-4.5	69-72	750-900	13-21	N.A.	Registro gardner
INDUSTRIAL													
Resistentes a la corrosión (Equipo Industrial)													
Nombre	Clave	Aplicación	Características/Beneficios	Química	Reactividad	Gel (minutos)	Exotermia (°C)	Curado (minutos)	N.V.	Viscosidad (cps)	No. Acido en sólidos	Tixotropia	Color APHA
Dion	382-E	Ampliamente usado para embobinado de filamento continuo.	Excelente resistencia a la corrosión	Resina en polvo Bisfenol-A Fumarato		N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	45 al 50% en estireno	16 máximo	N.A.	N.A.
Dion	490-03	Recipientes para alimentos (aprobada por FDA). Embobinado de filamento continuo. Fabricación de moldes y herramientas.	Propiedades físicas superiores, especialmente a temperaturas elevadas. Rápida humectación de fibra de vidrio. Fácil eliminación de burbuja. Mayor rapidez de rolado y menor cantidad de resina.	ter	alta	18-22	174-188	32-45	51-55	400-500	6-12 en solución	1.8-2.2	N.A.
Dion	6694	En la industria del papel para contener dióxido de cloro e hipoclorito de sodio, puede ser usada en embobinado de filamento y pultrusión	Excelente resistencia química a un amplio rango de agentes agresivos como dióxido de cloro, hipoclorito de sodio, ambientes altamente ácidos o alcalinos.	Bisfenol Fumarato		15-25	N.A.	N.A.	N.A.	400-520	18 máximo	N.A.	N.A.
Dion	6631-00	Es usada en áreas que requieren una alta resistencia a la corrosión y para medios tanto ácidos como alcalinos	Excelente resistencia a la corrosión	iso	alta	13.5-16.5	166- 182	24 - 31	50 - 53	450 - 650	---	3 - 3	N.A.

Nombre	Clave	Aplicación	Características/Beneficios	Química	Reactividad	Gel (minutos)	Exotermia (°C)	Curado (minutos)	N.V.	Viscosidad (cps)	No. Acido en sólidos	Tixotropia	Color APHA
Dion (Atlac)	382-05	Es usada para fabricar una gran variedad estructuras con fibra de vidrio, tambien para contener los quimicos que se utilizan en la industria del papel	Resiste la degradacion debido a la hydrolisis y otros ataques quimicos	Bisfenol Fumarato		sin promover	sin promover	sin promover					
n (Atlac 580)	9800	Resiste altas temperaturas con excelente propiedades mecanicas en laminados	Excelente humectacion con caragas de carbon y aramid	Uretano - Vinil ester		sin promover	sin promover	sin promover	53	400		N.A.	N.A.
Dion	9100-00	Es usada en areas que requieren una alta resistenci a la corrosion y para medios tanto acidos como alcalinos	Muy altas propiedades meanicas en laminados reforzados con fibra de vidrio	Bisfenol Epoxi vinyl ester		sin promover	sin promover	sin promover	56	500	----	N.A.	N.A.
Polylite	33402-01	Fabricacion de piezas reforzadas con fibra de vidrio, las cuales requieren excelente resistencia química y al calor. Apropiaada para fabricación de moldes.	Excelente resistencia química, alta temperatura de distorción, baja absorción de agua. Aprobada por la FDA para estar en contacto con cierto tipo de alimentos.	iso	media	10-13	180-200	18-25	50-54	350-500	Registro	1.8-2.4	N.A.
Polylite	33403-01	Fabricacion de piezas reforzadas con fibra de vidrio, las cuales requieren excelente resistencia química y al calor. Apropiaada para fabricación de moldes.	Excelente resistencia química, alta temperatura de distorción, baja absorción de agua.	iso	media	18-22	173-185	36-47	52-55	400-460	8-16 en solución	1.8-2.2	N.A.
Polylite	33403-30	Fabricacion de piezas reforzadas con fibra de vidrio, las cuales requieren excelente resistencia química y al calor. Apropiaada para fabricación de moldes.	Excelente resistencia química, alta temperatura de distorción, baja absorción de agua.	iso	media	23-27	170-190	43-55	52-54	400-500	8-16 en solución	1.8-2.2	N.A.
** Polylite	33407-05	Fabricacion de piezas reforzadas con fibra de vidrio, las cuales requieren excelente resistencia química y al calor. Apropiaada para fabricación de moldes.	Excelente resistencia química, alta temperatura de distorción, baja absorción de agua. Aprobada por la FDA para estar en contacto con cierto tipo de alimentos.	iso	media	15-20	185-216	20-35	49.5-55.5	300-400	Registro	1.2-2.0	N.A.
Polylite	33-415-00	Fabricacion de piezas reforzadas con fibra de vidrio, las cuales requieren excelente resistencia química y al calor. Apropiaada para fabricación de moldes.	Excelente resistencia química, alta temperatura de distorción, baja absorción de agua. Aprobada por la FDA para estar en contacto con cierto tipo de alimentos.	iso	media	15-20	180-200	20-30	50-54	300-500	7-17 en solución	2.5 mínimo	N.A.

Retardantes al Fuego

Nombre	Clave	Aplicacioón	Características/Beneficios	Química	Reactividad	Gel (minutos)	Exotermia (°C)	Curado (minutos)	N.V.	Viscosidad (cps)	No. Acido en sólidos	Tixotropia	Color APHA
Dion FR	9300	Usada en aplicaciones donde se requiera resistencia química combinada con retardancia al fuego	Excelentes propiedades físicas y resistencia química. Cuando se mezcla con 1.5 a 3% de trióxido de antimonio cumple la norma ASTM E84 Tunnel Test	Epoxy VER Bromada		20-30	N.A.	N.A.	Contenido de Estireno 39-43	400-600	10 máximo	N.A.	N.A.
Polylite	33441-00	Puede ser usada en una gran variedad de aplicaciones donde se requiera una alta retardancia a la flama	cumple la norma de acuerdo a ASTM-84 como clase 1 cuando se usa con 3% de trióxido de antimonio y clase 2 sin trióxido de antimonio. Cumple las normas MIL-R21607D grade 1 y MIL-SPEC-LP-383	Halogenad a		20.0	N.A.	N.A.	Contenido de Estireno 40	550	N.A.	3	N.A.
Dion	7704 - 00	Puede ser usada en una gran variedad de aplicaciones donde se requiera una alta retardancia a la flama	cumple la norma de acuerdo a ASTM-84 como clase 1 cuando se usa con 1.7 % de trióxido de antimonio y clase 2 sin trióxido de antimonio. Cumple las norma ASTM E-662	Halogenad a		20	149	30	69.5	500	N.A.	2.8	N.A.
Dion FR	7767-00	Usada en aplicaciones donde se requiera resistencia química combinada con retardancia al fuego	Excelentes propiedades físicas y resistencia química. cumple la norma ASTM E84 Tunnel Test	Iso - Haloge		20	163	35	60	600	N.A.	2.6	N.A.

Pultrusion

Nombre	Clave	Aplicacioón	Características/Beneficios	Química	Reactividad	Gel (minutos)	Exotermia (°C)	Curado (minutos)	N.V.	Viscosidad (cps)	No. Acido en sólidos	Tixotropia	Color APHA
Dion	31031-05	Pultrusión	Resilente y resistente al impacto, muy buena humectación de la fibra de vidrio.	iso	alta	4-5	400-450 °F	Intervalo Gel-Curado 1-2.5	60-64	600-800	7-12 en solución	N.A.	200 máximo
Dion	31029	Pultrusion, BMC/SMC, RTM	Resilente y resistente al impacto, muy buena humectación de la fibra de vidrio, excelente acabado		alta	4 - 6	400 +/- 30 °F	Intervalo Gel-Curado 1.3 - 2.7	64 - 68	500 - 700	19.5 +/- 2	N.A.	N.A.
Dion	31066	Pultrusion, BMC/SMC,	Resilente y resistente al impacto, muy buena humectación de la fibra de vidrio, excelente acabado y brillo		alta	5.5	435 °F		60	1600	---	N.A.	N.A.

Press Molding (BMC/SMC)

Nombre	Clave	Aplicacioón	Características/Beneficios	Química	Reactividad	Gel (minutos)	Exotermia (°C)	Curado (minutos)	N.V.	Viscosidad (cps)	No. Acido en sólidos	Tixotropia	Color APHA
Polylite	31614-00	SMC, BMC	Excelente resistencia al calor. Buena resistencia química	iso	alta	3'30" - 5'30"	220 - 260		68 - 72	2300 - 2700	15 - 23	N.A.	100máximo
Polylite	010-04-PR	SMC, BMC	Excelente resistencia al calor. Buena resistencia química	iso-NPG	alta	4-6	195-215	Registro	70-74	5000-7000	14.5-22 en solución	N.A.	150 máximo

** Licencia Plasteel

MARINO Y CONSUMO

Botones

Nombre	Clave	Aplicación	Características/Beneficios	Química	Reactividad	Gel (minutos)	Exotermia (°C)	Curado (minutos)	N.V.	Viscosidad (cps)	No. Acido en sólidos	Tixotropia	Color APHA
Polylite	010-14-G	Botones, especial para boton blanco transparente.	Excelente color y mayor claridad. Excelente maquinabilidad. Excelente comportamiento en el troquelado. Recomendado para uso en centrifuga.	orto	media	5-7	145-160	15-23	69-71	1250-1350	18-35	N.A.	15 máximo
Polylite	31830-00	Diseñada para usarse en mezcla con otras resinas para aumentar la resiliencia y la resistencia al impacto.	Debido a su naturaleza isoftálica, ésta resina ofrece mayor resistencia a la corrosión, al manchado y al choque térmico que otras resinas flexibles.	Iso	baja	5-7	295-335 °F	Intervalo Gel-Curado 2.5-4.5	69-72	750-900	13-21	N.A.	Registro gardner
Polylite	8151	Modificador de resinas poliester para mejorar la maquinabilidad y troquelado	Excelente flexibilidad y elongación. baja viscosidad.	orto-adipica	baja	20-25	70-95	Registro	68-70	L-N Gardner	28 máximo	N.A.	50 máximo

Maritimo

Nombre	Clave	Aplicación	Características/Beneficios	Química	Reactividad	Gel (minutos)	Exotermia (°C)	Curado (minutos)	N.V.	Viscosidad (cps)	No. Acido en sólidos	Tixotropia	Color APHA
Hydrex	33250-01	Especialmente diseñada para la fabricación de piezas reforzadas con fibra de vidrio para embarcaciones marinas.	Excelente estabilidad hidrolítica, alta resistencia al impacto, excelentes propiedades mecanicas a altas temperaturas, cumple la norma militar MIL-R.7575C, grado A, clase O	VER		21.0	168	Intervalo Gel-Curado 15.5	57	500	N.A.	3.4	N.A.
Polylite	33200-00	Fabricacion de piezas reforzadas con fibra de vidrio en general, como partes automotrices y embarcaciones marinas.	Excelente humectación de la fibra de vidrio, libre de tack (pegajosidad) residual, buena aceptación de cargas, rápidos ciclos de curado, laminados con muy buen acabado superficial.	Sist. Polimerico especial	media	15-18	190 máximo	21-33	58-63	300-400	23 máximo en solución	2 mínimo	N.A.
Polylite	33224-00	Fabricacion de piezas reforzadas con fibra de vidrio en general, como partes automotrices y embarcaciones marinas.	Cumple las normas 1162 y 50 de California referentes a emisiones de VOC, muy buenas propiedades mecanicas, excelente humectación de fibra de vidrio, mínimo fotografiado del refuerzo y nula distorsión.	iso-DCPD	media	35-40	300-330 °F	10-16	65-67.5	600-700	11-20 en solución	2.7-4	N.A.
Polylite	33224-30	Fabricacion de piezas reforzadas con fibra de vidrio en general, como partes automotrices y embarcaciones marinas.	Cumple las normas 1162 y 50 de California referentes a emisiones de VOC, muy buenas propiedades mecanicas, excelente humectación de fibra de vidrio, mínimo fotografiado del refuerzo y nula distorsión.	iso-DCPD	media	28-33	300-330 °F	10-16	65-67.5	600-700	11-20 en solución	2.7-4	N.A.

Nombre	Clave	Aplicación	Características/Beneficios	Química	Reactividad	Gel (minutos)	Exotermia (°C)	Curado (minutos)	N.V.	Viscosidad (cps)	No. Acido en sólidos	Tixotropia	Color APHA
Polylite	33224-35	Fabricación de piezas reforzadas con fibra de vidrio en general, como partes automotrices y embarcaciones marinas.	Cumple las normas 1162 y 50 de California referentes a emisiones de VOC, muy buenas propiedades mecánicas, excelente humectación de fibra de vidrio, mínimo fotografiado del refuerzo y nula distorsión.	iso-DCPD	media	33-38	300-330 °F	10-16	65-67.5	600-700	11-20 en solución	2.7-4	N.A.
Polylite	33234-21	Fabricación de piezas reforzadas con fibra de vidrio en general, como partes automotrices y embarcaciones marinas.	Cumple las normas 1162 y 50 de California referentes a emisiones de VOC, muy buenas propiedades mecánicas, excelente humectación de fibra de vidrio, mínimo fotografiado del refuerzo y nula distorsión.	iso-DCPD	media	18-22	155-177	Intervalo Gel Curado 9-15	63-66	650-800	Registro	3.5-4.3	Azul
TRANSPORTE													
Plastico Reforzado con Fibra de Vidrio													
Nombre	Clave	Aplicación	Características/Beneficios	Química	Reactividad	Gel (minutos)	Exotermia (°C)	Curado (minutos)	N.V.	Viscosidad (cps)	No. Acido en sólidos	Tixotropia	Color APHA
Polylite	10224-15	R T M	Excelente resistencia al calor. Buena resistencia química, baja viscosidad	iso	media	15 - 20	100- 150	Registro	58 - 60	50 - 100	30 max	N.A.	N.A.
Polylite	31591-00	V-RIM, VART, RTM	baja viscosidad, rápido curado, exotermia moderada, buen contorno (low profile)	iso	alta	5-9 @ 25°C	Registro	Intervalo gel-curado 5-9	60-63	80-120	Registro	N.A.	60 máximo
Polylite	31591-10	V-RIM, VART, RTM	baja viscosidad, rápido curado, exotermia moderada, buen contorno (low profile)	iso	alta	5-9 @ 30°C	Registro	Intervalo gel-curado 5-9	60-63	80-120	Registro	N.A.	60 máximo
Polylite	32566-00	Fabricación de piezas reforzadas con fibra de vidrio en general.	Diseñada para una alta aceptación de monómero (estireno o MMA) hasta 4:1 sin separación de fases, buena humectación de fibra de vidrio, excelente desarrollo de dureza.	orto	alta	5-8	140-175	11-12	78-82	15000-30000	15.5-29 en solución	N.A.	60 máximo antes de promoción al 80% en estireno
Polylite	33172-00	Fabricación de piezas reforzadas con fibra de vidrio en general, como partes automotrices y embarcaciones marinas.	Excelente humectación de la fibra de vidrio, libre de tack (pegajosidad residual), baja exotermia, laminados con muy buen acabado superficial. Puede ser aplicada con pistola de aspersión o por moldeo manual.	orto	media	15-18	145-170	20-35	59-61	300-400	14-31 en solución	2 mínimo	Rosa

Nombre	Clave	Aplicación	Características/Beneficios	Química	Reactividad	Gel (minutos)	Exotermia (°C)	Curado (minutos)	N.V.	Viscosidad (cps)	No. Acido en sólidos	Tixotropia	Color APHA
Polylite	33172-10	Fabricación de piezas reforzadas con fibra de vidrio en general, como partes automotrices y embarcaciones marinas.	Excelente humectación de la fibra de vidrio, libre de tack (pegajosidad residual), baja exotermia, laminados con muy buen acabado superficial. Puede ser aplicada con pistola de aspersión o por moldeo manual.	orto	media	10-12	155-175	20-30	59-61	330-400	14-31 en solución	1.7 mínimo	N.A.
Polylite	33172-20	Fabricación de piezas reforzadas con fibra de vidrio en general, como partes automotrices y embarcaciones marinas.	Excelente humectación de la fibra de vidrio, libre de tack (pegajosidad residual), baja exotermia, laminados con muy buen acabado superficial. Puede ser aplicada con pistola de aspersión o por moldeo manual.	orto	media	15-18	145-170	25-35	59-61	300-400	14.5-30.5 en solución	2 mínimo	Rosa
Polylite	33224-00	Fabricación de piezas reforzadas con fibra de vidrio en general, como partes automotrices y embarcaciones marinas.	Cumple las normas 1162 y 50 de California referentes a emisiones de VOC, muy buenas propiedades mecánicas, excelente humectación de fibra de vidrio, mínimo fotografiado del refuerzo y nula distorsión.	iso-DCPD	media	35-40	300-330 °F	10-16	65-67.5	600-700	11-20 en solución	2.7-4	N.A.
Polylite	33224-30	Fabricación de piezas reforzadas con fibra de vidrio en general, como partes automotrices y embarcaciones marinas.	Cumple las normas 1162 y 50 de California referentes a emisiones de VOC, muy buenas propiedades mecánicas, excelente humectación de fibra de vidrio, mínimo fotografiado del refuerzo y nula distorsión.	iso-DCPD	media	28-33	300-330 °F	10-16	65-67.5	600-700	11-20 en solución	2.7-4	N.A.
Polylite	33224-35	Fabricación de piezas reforzadas con fibra de vidrio en general, como partes automotrices y embarcaciones marinas.	Cumple las normas 1162 y 50 de California referentes a emisiones de VOC, muy buenas propiedades mecánicas, excelente humectación de fibra de vidrio, mínimo fotografiado del refuerzo y nula distorsión.	iso-DCPD	media	33-38	300-330 °F	10-16	65-67.5	600-700	11-20 en solución	2.7-4	N.A.
Polylite	33234-21	Fabricación de piezas reforzadas con fibra de vidrio en general, como partes automotrices y embarcaciones marinas.	Cumple las normas 1162 y 50 de California referentes a emisiones de VOC, muy buenas propiedades mecánicas, excelente humectación de fibra de vidrio, mínimo fotografiado del refuerzo y nula distorsión.	iso-DCPD	media	18-22	155-177	Intervalo Gel Curado 9-15	63-66	650-800	Registro	3.5-4.3	Azul

Nombre	Clave	Aplicación	Características/Beneficios	Química	Reactividad	Gel (minutos)	Exotermia (°C)	Curado (minutos)	N.V.	Viscosidad (cps)	No. Acido en sólidos	Tixotropia	Color APHA
Polylite	33402-01	Fabricación de piezas reforzadas con fibra de vidrio, las cuales requieren excelente resistencia química y al calor. Apropriada para fabricación de moldes.	Excelente resistencia química, alta temperatura de distorción, baja absorción de agua. Aprobada por la FDA para estar en contacto con cierto tipo de alimentos.	iso	media	10-13	180-200	18-25	50-54	350-500	Registro	1.8-2.4	N.A.
Polylite	33403-01	Fabricación de piezas reforzadas con fibra de vidrio, las cuales requieren excelente resistencia química y al calor. Apropriada para fabricación de moldes.	Excelente resistencia química, alta temperatura de distorción, baja absorción de agua.	iso	media	18-22	173-185	36-47	52-55	400-460	8-16 en solución	1.8-2.2	N.A.
Polylite	33403-30	Fabricación de piezas reforzadas con fibra de vidrio, las cuales requieren excelente resistencia química y al calor. Apropriada para fabricación de moldes.	Excelente resistencia química, alta temperatura de distorción, baja absorción de agua.	iso	media	23-27	170-190	43-55	52-54	400-500	8-16 en solución	1.8-2.2	N.A.
Polylite	33415-00	Fabricación de piezas reforzadas con fibra de vidrio, las cuales requieren excelente resistencia química y al calor. Apropriada para fabricación de moldes.	Excelente resistencia química, alta temperatura de distorción, baja absorción de agua. Aprobada por la FDA para estar en contacto con cierto tipo de alimentos.	iso	media	15-20	180-200	20-30	50-54	300-500	7-17 en solución	2.5 mínimo	N.A.
Polylite	33425-90	Fabricación de piezas reforzadas con fibra de vidrio, las cuales requieren excelente resistencia química y al calor. Partes automotrices sujetas a pintura horneada.	Excelentes propiedades mecánicas especialmente a altas temperaturas, excelente humectación de fibra de vidrio, excelente HDT.	ter	media	22-26	170-180	32-38	50-55	200-300	8-18 en solución	1.2-2	N.A.
Polylite	33425-90-I	Fabricación de piezas reforzadas con fibra de vidrio, las cuales requieren excelente resistencia química y al calor. Partes automotrices sujetas a pintura horneada.	Excelentes propiedades mecánicas especialmente a altas temperaturas, excelente humectación de fibra de vidrio, excelente HDT.	ter	media	15-20	170-180	27-32	50-55	200-300	8-18 en solución	1.2-2	N.A.

Nombre	Clave	Aplicación	Características/Beneficios	Química	Reactividad	Gel (minutos)	Exotermia (°C)	Curado (minutos)	N.V.	Viscosidad (cps)	No. Ácido en sólidos	Tixotropia	Color APHA
Polylite	33591-20	Fabricación de partes automotrices de plástico reforzado con fibra de vidrio, las que se requieran buenas propiedades mecánicas.	Excelente humectación de la fibra de vidrio, libre de tack residual, se obtienen laminados con muy buen acabado superficial, excelente estabilidad dimensional. Cumple las normas: FMVSS 302 y UL 94 HB.	Sist. Polimerico especial	media	12-14	Registro	Intervalo gel-curado 7-10	58-63	200-300	11.5-20 en solución	2 mínimo	N.A.
Polylite	33591-40	Fabricación de partes automotrices de plástico reforzado con fibra de vidrio, las que se requieran buenas propiedades mecánicas.	Excelente humectación de la fibra de vidrio, libre de tack residual, se obtienen laminados con muy buen acabado superficial, excelente estabilidad dimensional. Cumple las normas: FMVSS 302 y UL 94 HB.	Sist. Polimerico especial	media	16-19	Registro	Intervalo gel-curado 7-13	58-63	200-300	11.5-20 en solución	2 mínimo	N.A.
Polylite	33915-00	Fabricación de piezas reforzadas con fibra de vidrio en general, por el método de moldeo manual.	Excelente resistencia mecánica, alta resistencia hidrolítica, buena resistencia al impacto, buena impregnación de la fibra de vidrio, buena aceptación de todo tipo de cargas inertes, rápidos ciclos de desmolde.	orto	media	7-9	Registro	Registro	64-67	400-600	35 máximo	N.A.	Gardner 2 máximo
Polylite	33915-15	Fabricación de piezas reforzadas con fibra de vidrio en general, por el método de moldeo manual.	Excelente resistencia mecánica, alta resistencia hidrolítica, buena resistencia al impacto, buena impregnación de la fibra de vidrio, buena aceptación de todo tipo de cargas inertes, rápidos ciclos de desmolde.	orto	media	10-12	155-180	17-24	64-67	400-600	35 máximo	N.A.	Gardner 2 máximo
Polylite	33920-10	Fabricación de laminados de fibra de vidrio en los que se use carga mineral.	Rápida humectación de fibra de vidrio y otros refuerzos, bajo encogimiento, buen acabado superficial, excelente aceptación de cargas, tiempos rápidos de desmolde.	orto	baja	15-20	Registro	Registro	55-58	190 máximo	Registro	3 mínimo	N.A.
Polylite	8016	Fabricación de piezas reforzadas con fibra de vidrio en general, por el método de moldeo manual.	Resina de alta viscosidad y altos sólidos que puede ajustarse en varias proporciones con monómero de estireno, buena humectación de fibra de vidrio, excelente resistencia mecánica.	orto	media	12-20	150 máximo	20-35	70-74	3300-4000	25-41	N.A.	50 máximo

Nombre	Clave	Aplicación	Características/Beneficios	Química	Reactividad	Gel (minutos)	Exotermia (°C)	Curado (minutos)	N.V.	Viscosidad (cps)	No. Acido en sólidos	Tixotropia	Color APHA
Polylite	8151	Modificador de resinas poliéster para mejorar su resistencia y adherencia.	Excelente flexibilidad y elongación. baja viscosidad.	orto		20-25	70-95	Registro	68-70	Registro	28 máximo	N.A.	50 máximo
Polylite	8224-MX	Fabricación de partes automotrices y embarcaciones marinas de plástico reforzado con fibra de vidrio.	Excelente estabilidad a altas temperaturas, rápida humectación de la fibra de vidrio.	orto	media	20-30	150-160	Registro	59-61	300-500	11.5-30.5 en solución	1.5 mínimo	Azul
Resanador Automotriz													
Nombre	Clave	Aplicación	Características/Beneficios	Química	Reactividad	Gel (minutos)	Exotermia (°C)	Curado (minutos)	N.V.	Viscosidad (cps)	No. Acido en sólidos	Tixotropia	Color APHA
Polylite	32367-01	Resanador automotriz	Excelente flexibilidad, rápido gel y curado para limar y lijar, excelente adhesión a superficies metálicas, puede ser curada con BPO o con MEKP.	orto	baja	4.5-5.5	110-126	9-13	64-68	250-350	19-27	N.A.	10 máximo Gardner
Polylite	32369-01	Resanador automotriz	Libre de sangrado (non staining), estabilizada contra la luz uv, rápido gel y curado para limar y lijar, excelente adhesión a superficies metálicas, excelente estabilidad en almacenamiento, es curada con BPO.	orto	baja	4.5-5.5	124-141	7.5-11.5	64-68	400-480	20 máximo solución	N.A.	N.A.
**Polylite	32370-00	Resanador automotriz	Excelente lijabilidad, estabilidad en almacenaje, mínimo sangrado, muy buena adhesión a superficies metálicas limpias y secas, rápida liberación de pegajosidad	Sistema polimerico especial	media	6 - 7	115- 140	10-16	64 - 68	200 - 400	9.5 - 20.5	N.A.	N.A.
**Polylite	32370-05	Resanador automotriz	Excelente lijabilidad, estabilidad en almacenaje, libre de sangrado, muy buena adhesión a superficies metálicas limpias y secas, rápida liberación de pegajosidad	Sistema polimerico especial	media	4.5 - 5.5	120-145	Registro	64 - 68	200 - 400	9.5 - 20.5	N.A.	N.A.
Polylite	32374-00	Resanador automotriz	Excelente lijabilidad, excepcional estabilidad en almacenaje, mlibre de sangrado, muy buena adhesión a superficies metálicas limpias y secas, alta resistencia al impacto	Sistema polimerico especial	media	3.5-6.5	99-138	8-18	63-66	400-500	8-15 en solución	N.A.	Café- Rojizo

Nombre	Clave	Aplicación	Características/Beneficios	Química	Reactividad	Gel (minutos)	Exotermia (°C)	Curado (minutos)	N.V.	Viscosidad (cps)	No. Acido en sólidos	Tixotropia	Color APHA
Polylite	32387-00	Resanador automotriz	Rápida liberación de pegajosidad residual, rápido gel y curado para limar y lijar, excelente adhesión a superficies metálicas, puede ser curada con BPO	Sistema polimerico especial	media	6-7	123-135	10-15	64-68	200-400	9.5-17 en solución	N.A.	N.A.
Polylite	93556-00	Resanador automotriz	Excelente flexibilidad, excelente adhesión a superficies metálicas, excelente estabilidad a altas temperaturas, puede ser curada con BPO	orto	baja	6-7	110-130	10-16	69.5-71.5	500-600	12-22 en solución	N.A.	N.A.
** Bajo pedido													
MOLDES													
Gel Coat													
Nombre	Clave	Aplicación	Características/Beneficios	Química	Reactividad	Gel (minutos)	Exotermia (°C)	Curado (minutos)	N.V.	Viscosidad (cps)	No. Acido en sólidos	Tixotropia	Color APHA
Polylite	93279-00	Fabricación de gel coats de alta calidad, fabricación de ductos y recipientes resistentes a la oxidación y a ataques químicos.	Excelente resistencia química y al calor, buena resistencia al manchado y abrasión, curado rápido.	iso	alta	10-15	175-195	20-30	60-65	900-1300	10.5-23 en solución	N.A.	Gardner 6 máximo
Polylite	31275	Fabricación de gel coat de usos generales y costo moderado	Excelente color, buena aceptación de cargas y pigmentos, rápido gelado.	Orto-NPG	alta	5 - 8	160-193	intervalo gol- curado 7 - 13	66-69	1300 - 1500	Sep-14	N.A.	70 max
Polylite	010-14-G	Fabricación de gel coat de usos generales y bajo costo.	Excelente color, buena aceptación de cargas y pigmentos, rápido gelado.	orto	media	5-7	145-160	15-23	69-71	1250-1350	18-35	N.A.	15 máximo
Moldes													
Nombre	Clave	Aplicación	Características/Beneficios	Química	Reactividad	Gel (minutos)	Exotermia (°C)	Curado (minutos)	N.V.	Viscosidad (cps)	No. Acido en sólidos	Tixotropia	Color APHA
Polylite	33540-00	Resina de alta calidad para la fabricación de moldes para plástico reforzado con fibra de vidrio con cargas de alúmina trihidratada.	Se pueden contruir moldes con ahorro de tiempo en un 20%, mínimo encogimiento, desarrollo rápido de dureza, aceptación de 50% de carga de alúmina trihidratada, cambio de color durante el curado.	Sistema Polimerico especial	media	18.5-22.5	400-445 °F	20.5-30.5	50-54	90-150	N.A.	N.A.	N.A.
Polylite	33402-01	Fabricación de piezas reforzadas con fibra de vidrio, las cuales requieren excelente resistencia química y al calor. Apropriada para fabricación de moldes.	Excelente resistencia química, alta temperatura de distorción, baja absorción de agua. Aprobada por la FDA para estar en contacto con cierto tipo de alimentos.	iso	media	10-13	180-200	18-25	50-54	350-500	Registro	1.8-2.4	N.A.

Nombre	Clave	Aplicación	Características/Beneficios	Química	Reactividad	Gel (minutos)	Exotermia (°C)	Curado (minutos)	N.V.	Viscosidad (cps)	No. Acido en sólidos	Tixotropia	Color APHA
Polylite	33403-01	Fabricación de piezas reforzadas con fibra de vidrio, las cuales requieren excelente resistencia química y al calor. Apropriada para fabricación de moldes.	Excelente resistencia química, alta temperatura de distorsión, baja absorción de agua.	iso	media	18-22	173-185	36-47	52-55	400-460	8-16 en solución	1.8-2.2	N.A.
Polylite	33415-00	Fabricación de piezas reforzadas con fibra de vidrio, las cuales requieren excelente resistencia química y al calor. Apropriada para fabricación de moldes.	Excelente resistencia química, alta temperatura de distorsión, baja absorción de agua. Aprobada por la FDA para estar en contacto con cierto tipo de alimentos.	iso	media	15-20	180-200	20-30	50-54	300-500	7-17 en solución	2.5 mínimo	N.A.
Polylite	33403-30	Fabricación de piezas reforzadas con fibra de vidrio, las cuales requieren excelente resistencia química y al calor. Apropriada para fabricación de moldes.	Excelente resistencia química, alta temperatura de distorsión, baja absorción de agua.	iso	media	23-27	170-190	43-55	52-54	400-500	8-16 en solución	1.8-2.2	N.A.
* PolyLite	33407-05	Fabricación de piezas reforzadas con fibra de vidrio, las cuales requieren excelente resistencia química y al calor. Apropriada para fabricación de moldes.	Excelente resistencia química, alta temperatura de distorsión, baja absorción de agua. Aprobada por la FDA para estar en contacto con cierto tipo de alimentos.	iso	media	15-20	185-216	20-35	49.5-55.5	300-400	Registro	1.2-2.0	N.A.
* Licencia Plasteel													

Promotores

Nombre	Clave	Aplicación	Características/Beneficios	Química				
Promotor	46559	Especialmente formulado para promover la resina para moldes PolyLite 33540-00	Específico para promover al PolyLite 33540-00 y obtener los mejores resultados	Mezcla especial de metales				
Promotor	RP-128	Especial para promover resinas para botones, encapsulados, mármol sintético, laminados con fibra de vidrio.	Excelente color y máxima claridad que cuando se usa octoato o naftenato de cobalto.	Mezcla especial de metales				
Promotor	SM	Especial para promover resinas para botones, encapsulados, mármol sintético, laminados con fibra de vidrio.	Excelente color y máxima claridad que cuando se usa octoato o naftenato de cobalto.	Mezcla especial de metales				
Promotor	46585	Especial para promover resinas para panel o para encapsulados.	Excelente color y máxima claridad que cuando se usa octoato o naftenato de cobalto.	Mezcla especial de metales				
Promotor	RP-127	Especial para promover resinas para botones, encapsulados, mármol sintético, laminados con fibra de vidrio.	Excelente color y máxima claridad que cuando se usa octoato o naftenato de cobalto.	Mezcla especial de metales				

La información contenida es información general para asistir a nuestros clientes la determinación de los productos apropiados para su proceso. Nuestros productos están disponibles a la venta a clientes industriales y comerciales. Solicitamos al cliente inspeccionar y evaluar nuestros productos antes de su uso y para su propia satisfacción como cliente en lo referente al contenido y conveniencia para su aplicación. Garantizamos que nuestros productos cumplirán nuestras especificaciones escritas. **Nada aquí constituirá ninguna otra garantía, expresa o implícita, incluyendo cualquier garantía de comercialización o adecuación para algún propósito particular, así mismo para ninguna protección sobre cualquier ley o patente inferida. Se reservan todos los derechos de patente. La resolución exclusiva para cualquier reclamación comprobable es el reemplazo de nuestro material y en ningún evento estaremos obligados por daños incidentales o consecuentes.**

Edición 2004

REICHHOLD

A DIC GROUP COMPANY

Carretera Atlacomulco el Oro,
Km 2 lote 2, manzana 2ª,
2da sección Parque Industrial
Atlacomulco 50450
Estado de México
Tel.- 017121220621
Fax 017121220328
www.reichhold.com
ventas@reichhold.com