



## EMPAST REFORÇADO

**Aditivo de Resina Poliéster Insaturado, concentrado, reativo, para incorporação em sistemas de massas plásticas e poliésteres, enchimentos, adesão de núcleos, colagem de laminados, etc., reforçado com fibras de vidro.**

### UTILIZAÇÃO:

O aditivo **43164** é recomendada na produção de massas plásticas e massa poliéster, massas de vedação e enchimento, colagem de laminados e estruturas de compósitos, reforço de bordas, etc.

Esta característica aumenta o rendimento dos produtos na aplicação e conseqüente redução de custo, proporcionando elevada resistência mecânica.

Por conter alto sólidos e, conseqüente, menor teor de monômeros, reduz significativamente a emissão de solventes voláteis e o odor no ambiente.

Sua baixa contração de cura favorece a moldagem de peças grandes e espessas.

Quando utilizado na forma natural pode ser aplicado em enchimentos com baixo peso.

### PROPRIEDADES:

- baixa densidade
- alta resistência mecânica
  - alto sólidos
- reatividade controlada
  - baixa contração
- baixa emissão de estireno

### CARACTERÍSTICAS (in natura):

Aspecto	Pasta
Cor visual	Branca leitosa
Densidade a 25 °C	0,550 a 0,595 g/cm <sup>3</sup>
Índice de Acidez	30 máximo mg KOH/g
Intervalo de Reação	10 – 14 Minutos
Pico Exotérmico	130 a 150 °C
Tempo de Gel (25 °C)	12 – 17 Minutos
Sólidos em peso	59 a 62 %
Sólidos em volume	83 a 87%

(\*) 100 g de pasta + 1 g de catalisador Butanox M 50



## DOSAGEM RECOMENDADA:

**Adicionar 10 a 25 % em peso sobre o total da fórmula original.**

Obs. Alguns ajustes poderão ser necessários dependendo da fórmula original utilizada.

## SUGESTÕES DE FÓRMULAS:

### ARTESANATO

<b>Resina 1684</b>	19 a 26 (%)
<b>Aditivo</b> (25 a 30 % sobre fórmula original)	5 a 10 (%)
Carbonato de Cálcio Natural # 325	65 a 75 (%)
Cobalto 6 (*)	0,00 a 0,1 (%)
Pigmento	até desejado

### MASSA PLÁSTICA

<b>Resina 10321</b>	20 a 24 (%)
<b>Aditivo</b>	10 a 20 (%)
Talco	57 a 63 (%)
Cobalto 6 (*)	0,00 a 0,1 (%)
Pigmento	até desejado

### MASSA DE ENCHIMENTO OU COLAGEM

<b>Resina 32374</b>	29 a 31 (%)
<b>Aditivo</b>	15 a 20 (%)
Talco micronizado	48 a 52 (%)
Dióxido de silício	0,4 a 0,8 (%)
Pigmento	até desejado

(\*) Cobalto se desejado ciclo mais curto.

Catálise = 0,6 a 1 % de Brasnox Dm50

Catálise Massa Poliéster = 2 a 3 % BPO pasta 50%





## COMPARATIVO DE VANTAGENS:

### MASSA PLASTICA

PRODUTO	DENSIDADE	DIFERENÇA DE PESO	CUSTO DIF. EM PESO	CUSTO DIF. VOLUME
MASSA COMUM	1,890	menor	maior	menor
COM ADITIVO	1,090	- 39 A 43 %	+ 7 A 9 %	- 34 A 37 %

REDUÇÃO DO PESO

REDUÇÃO DO CUSTO FINAL EM VOLUME

### PRECAUÇÕES:

O ambiente deve ser arejado e livre de poeiras. Module a quantidade de catalisador quando os moldes estiverem aquecidos pelos seqüentes ciclos de moldagens. Nunca eleve em demasia a quantidade de catalisador. A porcentagem é 1%. O catalisador pode causar pequenas irritações na pele. Se desejar utilize luvas cirúrgicas. Use equipamentos de proteção individual.

### CONDIÇÕES RECOMENDADAS DE ARMAZENAGEM:

Os produtos derivados de Resinas Poliéster insaturadas devem ser armazenadas em embalagens originais, lacradas e em temperatura não superior a 25° C. A não observância dessas condições pode acarretar alterações nas características iniciais do produto. Consultem nosso Departamento Técnico

### EMBALAGEM:

Disponível em tambores com 70 kg e barricas com 17 kg.

### SEGURANÇA:

As instruções sobre manuseio e precauções, recomendadas para o uso desta resina, estão contidas na "Folha de Informações de Segurança de Produtos Químicos". Queira solicitá-la, caso haja interesse em utilizar o produto descrito.

3/3



COATLINE ADITIVOS INDUSTRIAIS LTDA.  
Rua Bahi, 109 – Diadema – SP Fone: (11) 4066-4803  
[atendimento@coatline.ind.br](mailto:atendimento@coatline.ind.br) - [www.coatline.ind.br](http://www.coatline.ind.br)