

CORVE8117 es una resina de viniléster tixotrópica transformada que se utiliza en aplicaciones de pulverización y laminación manual. Está específicamente formulada para las industrias de fabricación de embarcaciones, piscinas y spa, además de esas industrias que requieren de altas propiedades físicas y un excelente rendimiento frente a la fatiga.

CARACTERÍSTICAS	BENEFICIOS
Laminado exotérmico moderado	Buena superficie cosmética y mínima huella de vidrio
Tiempo de Corte Rápido	Ciclos más cortos y desarrollo rápido de Barcol
Buena Humectación de la Fibra de Vidrio	Fácil despliegue y altas propiedades físicas de laminado
Fácil aplicación	Buenas propiedades de gelificación con baja formación de espuma
Excelente Resistencia a la Fatiga ¹	Larga vida útil de los revestimientos sometidos a carga
Baja absorción de agua y Excelente Resistencia a las Burbujas ²	Elimina la necesidad de reparación de burbujas en revestimientos sumergidos bajo el agua
Retención de las Propiedades Físicas Tras la Inmersión en el Agua por 15 años ³	Pérdida mínima o nula de las propiedades físicas tras la exposición prolongada al agua

PRODUCTOS RELACIONADOS	TIEMPO DE GELIFICACIÓN	Nivel MEKP, % por peso
CORVE8115	10-15 minutos	1.2
CORVE8119	20-25 minutos	1.2
CORVE8121	25-30 minutos	1.2
CORVE8123	32-37 minutos	1.2
CORVE8129	35-45 minutos	1.4

PROPIEDADES LÍQUIDAS	RESULTADOS
Viscosidad, Viscosímetro Brookfield con husillos LV #3 @ 60 rpm, 77°F (25°C), cps	400-600
Índice Tixotrópico	2.5-3.2
100 gramos de resina @ 77°F (25°C), iniciado con 1.2% de Hi-Point 90 por volumen * Tiempo de Gelificación, min:seg Tiempo de Gelificación a Pico Exotérmico, min:seg Pico Exotérmico	15:00-20:00 7:00-15:00 320-380°F (160-193°C)
Contenido No Volátil, %	51.0-56.0
Contenido de Contaminantes Peligrosos en el Aire (Estireno), %	44.0-49.0
Gravedad Específica	1.00-1.04

PROPIEDADES TÍPICAS				
Esesor	Fundición de 1/8 pulgadas (3.2 mm)		Laminado de 1/8 pulgadas (3.2 mm)	
Construcción	No aplica		4 Capas 1.5 oz/pies ² , 33% Fibra de Vidrio	
Resistencia a la Flexión, ASTM D790	19.000 psi	131 MPa	32.600 psi	225 MPa
Módulo de Flexión, ASTM D790	4.7 x 10 ⁵ psi	3.240 MPa	11.0 x 10 ⁵ psi	7.586 MPa
Resistencia a la Tracción, ASTM D638	11.800 psi	81 MPa	16.300 psi	112 MPa
Módulo de Tracción, ASTM D638	4.0 x 10 ⁵ psi	2.760 MPa	11.0 x 10 ⁵ psi	7.586 MPa
Elongación por Tracción, ASTM D638	4.5 %	4.5 %	2.0 %	2.0 %
Dureza de Barcol, calibre 934-1, ASTM D2583	34	34	47	47
Temperatura de Distorsión Térmica, ASTM D648	210 °F	99 °C	--	--

* El tiempo de gelificación y la reactividad variarán debido al tipo y concentración del Iniciador de Radicales Libres (Catalizador), la temperatura del taller, la humedad y el tipo de rellenos utilizados. Para satisfacer sus necesidades individuales consulte con nuestro representante técnico de ventas. Si utiliza peróxido de metil etil cetona (MEKP) para gelificar y curar el viniléster de CoREZYN®, recomendamos utilizar solo estas cuatro marcas: Cadoc® L-50a (Akzo Nobel); Luperox® DHD-9 (Arkema); Hi-Point® 90 (Pergan); o Norox® MEKP-925 (Syrgis). Éstos deben ser utilizados en los porcentajes correctos y a una temperatura adecuada. Contacte a su representante de Interplastic Corporation si necesita ayuda.

1. Evaluación de Pruebas de Ciclo de Varios Tipos de Poliéster y un Modelo Matemático para Proyectar la Resistencia a la Fatiga por Flexión
2. Un Estudio de 15 Años sobre el Uso Efectivo de las Barreras de Permeación en Compuestos Marinos
3. Evaluación de las Propiedades Físicas de Compuestos FRP Después de una Inmersión en Agua de 15 Años

NOTA: Los documentos técnicos anteriores están disponibles en archivos PDF en el sitio web www.interplastic.com

Todas las especificaciones y propiedades indicadas anteriormente son aproximadas. Las especificaciones y propiedades del material suministrado pueden variar ligeramente respecto a las indicadas anteriormente. Interplastic Corporation no hace representaciones de hecho respecto al material salvo las especificadas anteriormente. Ninguna persona tiene autoridad para obligar a Interplastic Corporation a ninguna representación salvo las especificadas anteriormente. La determinación final de la idoneidad del material para el uso contemplado es responsabilidad exclusiva del Comprador. Los representantes técnicos de ventas de la División de Resinas Termoestables le ayudarán a desarrollar procedimientos que se adapten a sus necesidades individuales.

INTERPLASTIC CORPORATION 2015
Northeast Broadway Street
Minneapolis, Minnesota 55413-1775
651.481.6860 Fax 612.331.4235
www.interplastic.com