



Living, Leading, Linking Composites

EURORESINS

euroresins.com

Gelcoats y Top Coats	05
Pastas Pigmentadas	11
Resinas	15
Sistemas Epoxy	23
Sistemas Ignífugos	31
Adhesivos y Masillas	39
Catalizadores, Acelerantes e Inhibidores	43
Materiales de Refuerzo	49
Núcleos	55
Fabricación de Modelos y Moldes	61
Mantenimiento y Preparación de moldes	67
Siliconas	71
Agentes de Limpieza	75
Máquinas	79
Herramientas y Productos Auxiliares	85

Living, Leading, Linking Composites

Euroresins, a la vanguardia de la innovación y el servicio, establecemos, junto a nuestros proveedores, los estándares de las materias primas en el mercado de los Composites. Seguimos siendo líderes en el mercado de compuestos en toda Europa, incluyendo el Reino Unido, Benelux, Francia, España, Italia y Escandinavia.

Living Composites, es nuestra pasión

Estamos orgullosos de nuestras relaciones con proveedores a nivel mundial, lo que nos permite ofrecer a nuestros clientes las mejores soluciones de materiales compuestos. Estos incluyen Aliancys, BÜFA® Composite Systems, Jushi, United Initiators, Composites 3A, Lantor, Solvay y muchos más.

Leading the way, liderando el camino en los servicios de distribución química

Nuestro mercado demanda soluciones rápidas, fiables, seguras y eficientes. Continuamos a la vanguardia como proveedores de soluciones globales en el mercado de los Composites. Euroresins cumple los requisitos de nuestros clientes a través de una estrecha relación con ellos, vía nuestro personal cualificado y apoyado por nuestra experiencia y conocimiento de la cadena logística del suministro.

Uniendo soluciones Premium, proveedores y clientes

Seguimos proporcionando diferencias tangibles que agregan valor a nuestros clientes en la industria actual. Gracias a nuestros equipos de ventas y técnicos especialistas, apoyados por nuestros proveedores Premium, seguiremos ofreciendo soluciones de primera calidad y las últimas innovaciones.

Tan sólo una llamada telefónica a nuestros equipos de ventas le conectará a un mundo de soluciones en materiales compuestos.



Mauro Abagnale
Managing Director Euroresins Group



Gelcoat y Topcoats

La Superficie Perfecta

La gama de productos Premium de BÜFA Composite Systems cubre todos sus requerimientos de aplicaciones en brocha o pistola. Los gelcoats y Topcoats de BÜFA® se caracterizan por sus excelentes propiedades de resistencia al desgaste, mecánicas y de aplicación, que ofrecen a nuestros clientes una clara ventaja en la industria.

Eurotinter, servicio de pigmentado

Nuestra tecnología Eurotinter proporciona el mayor grado de flexibilidad cuando se trata de tintar gelcoats y topcoats con una amplia carta de colores estándares disponibles de forma inmediata. Además, con nuestras pastas pigmentadas BÜFA® se puede formular casi cualquier color que se desee adicionalmente.

Gelcoats y Topcoats

Nombre de producto	Resina base	Viscosidad (mPa.s)	Contenido estireno (%)	Porcentaje catalizador	Tiempo de gel (min)	Temperatura de distorsión -HDT (°C)	Comentarios
VINILÉSTER							
BÜFA® VE TGEL S 720-1000	VE	33.000	40	2%	12	>120	Gelcoat moldes, aplicación pistola. Disponible en 4 colores
BÜFA® VE TGEL H 720-2000	VE	53.000	32	2%	13	>120	Gelcoat moldes, aplicación brocha. Disponible en 4 colores
ISO-NPG							
BÜFA® MARINE NPG*	ISO/NPG	18.000/28.000	31/38	2	14	95	Sector marino
BÜFA® SWIM NPG	ISO/NPG	18.000/23.500	31/38	2	14	95	Sector piscinas
BÜFA® NPG*	ISO/NPG	13.500/18.000	30/36	1,5	14	95	Automoción, caravanas, toboganes
NEOGEL® NPG 8373	ISO/NPG	52.500	32	2%	10	94	Sector marino, piscinas y recubrimientos. Disponible versión topcoat. Versión pistola
NEOGEL® NPG 8375	ISO/NPG	33.000	38	2%	8	94	Sector marino, piscinas y recubrimientos. Disponible versión topcoat. Versión brocha/rodillo
NEOGEL® ECO	ISO/NPG	30.000/52.000	26/20	2%	13/15	>70	Sector marino y piscinas. Reducción emisión de estireno
ISOFTÁLICO							
BÜFA®-ARCTIC*	ISO	13.500/17.500	32/35	1,5	14	88	Marino, automoción y transporte. Disponible en brocha, pistola y versiones topcoat
ISOFTÁLICO/ORTO							
BÜFA® STANDARD	ORTO/ISO	13.500/17.500	30/31	1,5	14	80	Múltiples aplicaciones, transporte, carcasa eólica, disponible en brocha, pistola y topcoat
BÜFA® SANDING	ORTO/ISO	13.500	31	1,5	14	80	Coloreado (gris) para automoción y transporte

Servicio de Pigmentado de Gelcoats y Topcoats

Euroresins ofrece un servicio de pigmentado de gelcoats y topcoats a través de la tecnología Eurotinter a nivel europeo, usando un equipamiento de alta precisión para tener el mayor grado de flexibilidad y ofrecer un rango de colores RAL y fórmulas especiales ajustadas a las necesidades del cliente. Disponemos de una amplia gama de colores precisos y consistentes, elaborados de forma inmediata, en las cantidades requeridas, cuando y donde sea necesario. Esta posibilidad reduce los stocks en sus almacenes e incrementa la flexibilidad para planificar su producción. Los gelcoats y topcoats son entregados preacelerados y listos para su uso, tan solo se debe añadir el catalizador. El equipo de Euroresins España le guiará en su decisión y le ofrecerá toda la asistencia técnica que usted requiera para tener éxito en su proyecto.



Barriercoat

Büfa® VE Barriercoat es un producto 100% viniléster para diversas aplicaciones que confiere a nuestra pieza o molde un acabado superficial inigualable en laminados manuales y por infusión y, a su vez, por su naturaleza química, una excelente resistencia antiosmosis en el sector náutico y de piscinas.



BÜFA® Barriercoat está disponible en diferentes colores:

Nº Art.	Nombre de producto	Color	Aplicación
722/1966	BÜFA® -VE Barriercoat SV	Beige	Por proyección
722/1967	BÜFA® -VE Barriercoat SV Yellow	Amarillo	Por proyección
722/1968	BÜFA® -VE Barriercoat SV Blue	Azul	Por proyección
722/1969	BÜFA® -VE Barriercoat SV HV	Azul/ Beige	Con brocha
722/1970	BÜFA® -VE Barriercoat SV S/NV	Beige	Por proyección
722/1971	BÜFA® -VE Barriercoat SV White	Blanco	Por proyección

Nombre de producto	Resina base	Viscosidad (mPa.s)	Contenido estireno (%)	Porcentaje catalizador	Tiempo de gel (min)	Temperatura de distorsión -HDT (°C)	Comentarios
ORTOFTÁLICO							
ESI GELCOAT ORTOFTÁLICO ESPECIALES	ORTO	10.000 / 20.000	25/40	2	10-20	65	Múltiples aplicaciones, automoción y transporte. Disponible en brocha, pistola y versiones topcoat
ESI GELCOAT S ADH EPOX	Mezcla especial	30000 / 40000	45	2%	11	>120	Gelcoat base viniléster modificado y aditivado con perfecta adhesión con laminados epoxis. Disponible en varios colores. Versión pistola
ESI GELCOAT H ADH EPOX	Mezcla especial	50000 / 60000	37	2%	14	>120	Gelcoat base viniléster modificado y aditivado con perfecta adhesión con laminados epoxis. Disponible en varios colores. Versión pistola
ISOFTÁLICO							
ESI GELCOAT ISOFTÁLICO	ISO	10.000/20.000	25/40	2	10-20	65	Múltiples aplicaciones, automoción y transporte. Disponible en brocha, pistola y versiones topcoat

Certificados

*Certificado por Lloyds y DNV (Det Norske Veritas)

Re-actividad

Medida en una muestra de 100 gramos a 20°C

Tiempo de gel: tiempo desde 20°C a 30°C

Peróxido

Peróxido de MEK estándar Curox

Viscosidad

Valores medidos con Brookfield DV II a 20°C

Valores mecánicos

Valores medidos sobre muestras de resina base pura curada. Post curado acorde a los valores indicados en la ficha técnica. Temperatura de distorsión (HDT) acorde a ISO 75-A.

1. Entrega



Comprobar que el material es correcto

- Calidad
- Color
- Cantidad

2. Almacenamiento



¡Atención!

- Almacenar bajo techo
- Proteger de los rayos solares
- Ambiente fresco a 20 °C
- Humedad del aire 50-75 %

3. Preparación del Material y del Molde



¡Atención!

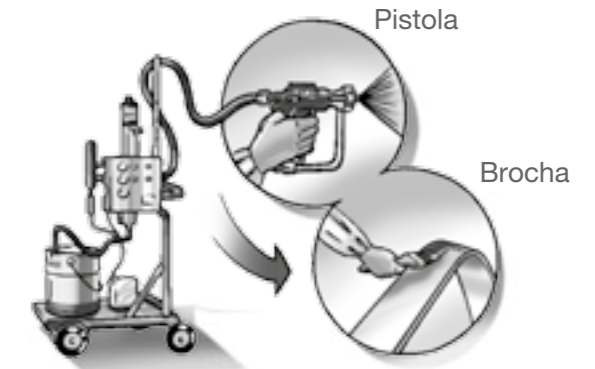
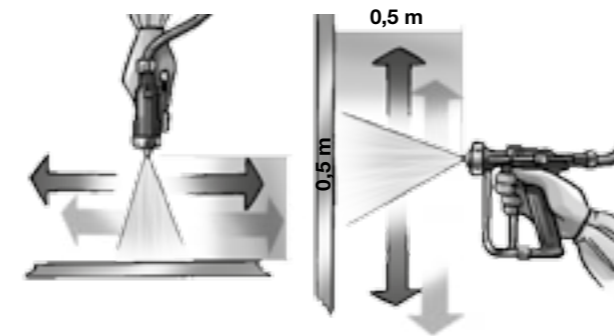
- Garantizar medidas de seguridad e higiene para el operario
- Temperatura del gelcoat y del taller 18-25 °C
- Seguir las instrucciones del fabricante para la aplicación del desmoldante
- Agitar y homogeneizar el gelcoat en el envase original



4. Aplicación del Gelcoat: Pistola o Brocha

Pistola:

- Siga las instrucciones del fabricante del equipo
- Aplicar dos capas, la primera de aprox. 200 µm.
- Llevar la pistola siempre perpendicular al molde
- Mantener una distancia de 0,5 m



Brocha:

- Ideal aplicar dos capas 300 µm cada una
- Mantener una espesura uniforme y constante

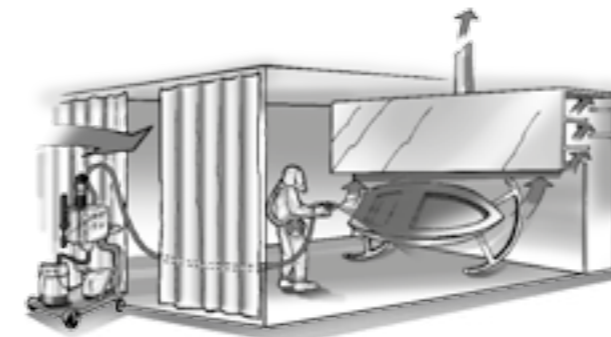
¡Atención!

- Aplicar el catalizador recomendado
- Dosificar la cantidad exacta (1,5-2,5 %)

5. Taller de Trabajo

¡Atención!

- Garantizar la circulación correcta del aire
- Garantizar la seguridad del operario en el lugar de trabajo
- Mantener el taller limpio y libre de polvo



6. Finalización



¡Atención!

- Cierre la tapa del envase después de usarlo
- Devuélvalo al lugar de almacenamiento
- Limpie el equipo y las herramientas usadas



Pastas Pigmentadas

Viviendo los Colores

Las pastas pigmentadas de BÜFA® son el fruto del uso de pigmentos de alta calidad y son elaboradas con diferentes sistemas de molido y dispersión. Disponibles en una amplia gama de colores, las pastas pigmentadas BÜFA® han sido desarrolladas para mezclarse fácilmente en sistemas de resina y gelcoats. Disponibles como estándar y libre de monómero, las pastas pigmentadas no contienen mercurio, plomo, cadmio o cromo (Cr VI).

Pastas Pigmentadas

Pastas Pigmentadas BÜFA®

Grupo de producto	Tono de color	Cantidad añadida al gelcoat
730/743	Blanco	15-20 %
730/743	Amarillo	15-20 %
730/743	Naranja/Rojo	15-20 %
730/743	Azul	10 %
730/743	Verde	10 %
730/743	Gris	10-15 %
730/743	Marrón	10 %
730/743	Negro	10 %



Una selección de tonos de colores disponibles

Nº Art.	Pasta Pigmentada BÜFA®	Nº Art.	Pasta Pigmentada BÜFA®
730-1001	Beige 10001	730-6005	Verde Musgo 60005
730-1004	Amarillo Oro 10004	730-6010	Verde Hierba 60010
730-1011	Beige Pardo 10011	730-6011	Verde Reseda 60011
730-1015	Marfil Claro 10015	730-6014	Amarillo Oliva 60014
730-1016	Amarillo Azufre 10016	730-6019	Verde Blanquecino 60019
730-2002	Naranja Sanguíneo 20002	730-7000	Gris Ardilla 70000
730-2004	Naranja Puro 20004	730-7001	Gris Plata 70001
730-3000	Rojo Vivo 30000	730-7005	Gris Ratón 70005
730-3004	Rojo Púrpura 30004	730-7016	Gris Antracita 70016
730-3007	Rojo Negruzco 30007	730-7032	Gris Guijarro 70032
730-3015	Rosa Claro 30015	730-7035	Gris Luminoso 70035
730-4001	Rojo Lila 40001	730-8001	Pardo Ocre 80001
730-4006	Púrpura Tráfico 40006	730-8007	Pardo Corzo 80007
730-4010	Magenta Tele 40010	730-8023	Pardo Anaranjado 80023
730-5002	Azul Ultramar 50002	730-9001	Blanco Crema 90001
730-5007	Azul Brillante 50007	730-9010	Blanco Puro 90010
730-5010	Azul Genciana 50010	730-9016	Blanco Tráfico 90016
730-5012	Azul Luminoso 50012	743-1007	Amarillo Narciso 10007
730-5015	Azul Celeste 50015	743-1018	Amarillo de Zinc 10018
730-6001	Verde Esmeralda 60001	743-5002	Azul Ultramar 50002
730-6002	Verde Hoja 60002	743-9005	Negro Intenso 90005





Resinas

Liderando

Soluciones

de Alto Rendimiento

Para aplicaciones manuales, proyección, pultrusión o RTM, con una extensa línea de productos, soporte técnico personalizado e innovación, Aliancys® ofrece un portfolio de productos Premium de resinas de poliéster insaturado y resinas viniléster para cada proceso aplicativo que la industria demanda. Euroresins también pone a disposición de sus clientes la línea de resinas ESI para cubrir las necesidades estándares del sector y ofrecer un abanico mayor de soluciones.

Nombre de producto	Naturaleza química	Temperatura de distorsión -HDT (°C)	Elongación a la rotura (%)	Resistencia a la tensión (mPa)	Viscosidad (mPa.s)	Tiempo de gel (minutos)	Comentarios
Laminación manual/proyección							
DARON 45	VE Bisfenol A	210	2,5	70	200	24	Resistencia a altas temperaturas
ATLAC E-NOVA MA 6325	VE Bisfenol A	110	2,5	70	575	28	Bajo contenido estireno, recomendada para resistencia química en sector marino. Certificación RINA/DNV
ATLAC PREMIUM 100	VE Bisfenol A	101	3,9	61	470	20	Libre de estireno, curado libre de tack
ATLAC 580 ACT	VE Uretano	115	4,2	83	550	28,5	Múltiples finalidades, tixotrópica y preacelerada, baja contracción, fácil procesabilidad. Certificación DNV
SYNOLITE 1389	ISO/VE	90	3,5	70	400	17,5	Laminados gruesos, baja contracción, baja absorción de agua. Certificación DNV
PALATAL A 410-01	ISO/NPG	107	4,4	85	200	11	Resistencia química, adhesión a PVC, Lloyds approval
SYNOLITE 3720-I-1	Isoftálica	105	3,5	60	325	25	Alto HDT, tiempo de largo tiempo de gel
SYNOLITE 0288-I-2	Isoftálica	65	2,6	75	330	18	Múltiples finalidades, tixotrópica y preacelerada, bajo pico exotérmico, fácil procesabilidad. Certificación DNV
SYNOLITE 0288-L-1	Isoftálica	75	2,5	75	370	26	Múltiples finalidades, tixotrópica y preacelerada, bajo pico exotérmico, fácil procesabilidad. Certificación DNV
SYNOLITE 8388-P-1	DCPD	85	2,2	70	355	24	Múltiples finalidades, laminados gruesos, aditivo reductor emisión de estireno. Certificación DNV
SYNOLITE 8388-P-7	DCPD	85	2,2	70	345	26	Múltiples finalidades, laminados gruesos en una sola aplicación, aditivo reductor emisión de estireno. Certificación DNV
SYNOLITE 8388-I-1	DCPD	85	2,2	70	420	16	Múltiples finalidades, bajo marcaje de fibra
SYNOLITE 8388-L-7	DCPD	85	2,2	70	335	20	Múltiples finalidades, rápido desmoldeo
PALATAL P 4-01 FC	Ortoftálica	63	2	70	575	18,5	Múltiples finalidades, reactividad media. Contacto alimenticio
PALATAL P4 TV-128/TV129*	Ortoftálica	63	2	70	350	20-30	Múltiples finalidades, excelente humectabilidad, Certificación DNV. Versión verano e invierno
PALATAL P 4 L-21	Ortoftálica	63	2	70	565	18	Múltiples finalidades, estabilizada a la luz, reactividad y viscosidad medias

*PALATAL P4 TV-128 pasa a llamarse SYNOLITE 5410 -I-2 y PALATAL P4 TV-129 pasa a llamarse Synolite 5410 -I-3

Resistencia química

ATLAC 590	VE Novolac	140	4	90	245	24	Para aplicaciones de alta temperatura, alta resistencia química (disolventes y ácidos agresivos)
ATLAC 430	VE Bisfenol A	105	6,1	95	470	13	Múltiples finalidades, resistencia química (alcalinos), apta para fibra de carbono
ATLAC 5200 FC	VE Bisfenol A	105	6,1	95	470	13	Resistencia química, aplicaciones para contacto alimenticio, GMP
ATLAC PREMIUM 600	VE Bisfenol A	103	2,5	66	1.400	17	Revestimiento de tanques, libre de estireno, mayor resistencia a los productos químicos orgánicos
ATLAC E-NOVA FW 2045	VE Uretano	145	3,5	90	400	19	Para aplicaciones de alta temperatura, alta resistencia química (disolventes), fácil procesabilidad
ATLAC 580	VE Uretano	115	4,2	83	450	38	Múltiples finalidades, resistencia química, fácil procesabilidad. Certificación DNV
ATLAC 580 ACT	VE Uretano	115	4,2	83	550	28,5	Múltiples finalidades, tixotrópica y preacelerada, baja contracción, fácil procesabilidad. Certificación DNV
ATLAC 382	Fumarato/Bisfenol A	120	2,1	62	610	21	Múltiples finalidades, resistencia química
ATLAC 382 FLAKES	Fumarato/Bisfenol A				610	9	Resina en escamas para su dilución en estireno. Mismas prestaciones que su homóloga líquida
PALATAL A 400-01 FC	Isoftálica	93	4,6	90	1.000	9	Múltiples finalidades, aplicaciones para contacto alimenticio

RTM/Infusión

ATLAC E-NOVA MA 6215	VE Bisfenol A	105	2,5	70	85	46	Muy baja viscosidad. Especialmente desarrollada para infusión. Certificación DNV
ATLAC 580 AC 300	VE Uretano	107	3,4	78	150	70	Infusión, baja contracción, bajo pico exotérmico, excelente resistencia hidrólisis. Certificación DNV
SYNOLITE 1967-G-1	DCPD	85	2,3	70	207	8,5	RTM, baja exotermia para laminados finos y gruesos. Certificación DNV
SYNOLITE 1967-G-9	DCPD	85	2,3	70	170	45,5	RTM, baja exotermia para laminados finos y gruesos. Certificación DNV
SYNOLITE 8488-G-11	DCPD	78	3	66	140	55	Infusión, rápido desmoldeo. Certificación DNV
SYNOLITE 8488-G-2	DCPD	64	3	66	85	47	Infusión, excelente calidad superficial en especial en piezas grandes, baja exotermia. Certificación DNV



Nombre de producto	Naturaleza química	Temperatura de distorsión -HDT (°C)	Elongación a la rotura (%)	Resistencia a la tensión (mPa)	Viscosidad (mPa.s)	Tiempo de gel (minutos)	Comentarios
SMC / BMC							
PALAPREG H852-03	Poliéster		1,7	100	163	2,7	Aditivo Low profile Clase A con excelente fluidez para SMC de baja presión
PALAPREG H860-01	Poliéster				400	2	Aditivo Low profile Clase A, buena pigmentabilidad en combinación con Palapreg H 814-01
PALAPREG P 18-03	Maleica	140	1,7	100	1.800		Viscosidad media, alta reactividad, baja contracción
PALAPREG P 17-02	Ortoftálica	140	1,9	100	1.400		Viscosidad media, alta reactividad
Resinas para colada							
SYNOLITE 0564-A-1	Orto/NPG	75	2,1	70	1150	13	Especial superficies sólidas
SYNOLITE 2155-N-1	Ortoftálica	110	2	60	275	5	Alta temperatura, buenas prestaciones mecánicas
SYNOLITE 0564-N-1	Ortoftálica	75	2,1	70	1.150	13	Resina para colada, bajo color, idónea para superficies sólidas
SYNOLITE 0328-A-1	Ortoftálica	55	1,6	56	490	21	Transparente para oclusiones, preacelerada y baja viscosidad
PALATAL P 4-01 FC	Ortoftálica	63	2	70	575	18,5	Múltiples finalidades, reactividad media. Contacto alimenticio
Resinas especiales moldes							
NEOMOULD 1982-S-1	Mezcla especial				60	23,5	Baja exotermia, contracción cero, excelente procesabilidad
NEOMOULD 2017 S-1	Mezcla especial						Baja exotermia, contracción cero, procesabilidad superior (hasta 12 capas mojado sobre mojado)
Resinas para masillas							
SYNOLITE 2710-U-2	Tetrahidroftálica	56	9		495	6,7	Alta capacidad de admisión de cargas para masillas con excelente adhesión a metales, madera y cargas minerales, alta flexibilidad
SYNOLITE 7259-U-2	Tetrahidroftálica				650	7	Alta capacidad de admisión de cargas para masillas con excelente adhesión a acero galvanizado
SYNOLITE 6494-U-2	DCPD	30	33	19	685	6,2	Múltiples finalidades para fabricar masillas, buena adhesión con excelente lijado
SYNOLITE 0432-U-1	Ortoftálica	80	2,1	72	1150	7,5	Alta capacidad de admisión de cargas para masillas con excelente adhesión a mármol y piedra natural

Nombre de producto	Naturaleza química	Temperatura de distorsión -HDT (°C)	Elongación a la rotura (%)	Resistencia a la tensión (mPa)	Viscosidad (mPa.s)	Tiempo de gel (minutos)	Comentarios
Pultrusión							
ATLAC 430	VE Bisfenol A	105	6,1	95	470	13	Múltiples finalidades, resistencia química (alcalinos), apta para fibra de carbono
ATLAC 5200 FC	VE Bisfenol A	105	6,1	95	470	13	Resistencia química, aplicaciones para contacto alimenticio, GMP
ATLAC E-NOVA FW 2045	VE Uretano	145	3,5	90	400	19	Para aplicaciones de alta temperatura, alta resistencia química (disolventes), fácil procesabilidad
ATLAC 590	VE Novolac	140	4	90	245	24	Para aplicaciones de alta temperatura, alta resistencia química (disolventes y ácidos agresivos)
PALATAL A 410-01	ISO/NPG	107	4,4	85	1.200	11	Resistencia química, adhesión a PVC, Lloyds approval
SYNOLITE 0152-N-2	Isoftálica	96	4,2	87	835	11	Resistencia química, buenas prestaciones mecánicas, alta reactividad
PALATAL A 400-01 FC	Isoftálica	93	4,6	90	1.000	9	Múltiples finalidades, aplicaciones para contacto alimenticio
SYNOLITE 2155-N-1	Ortoftálica	110	2	60	275	5	Alta temperatura, buenas prestaciones mecánicas
SYNOLITE 5011-N-1	Especial UP	108	2,2	70	40	5	Aplicaciones ignífugas, alta capacidad de admisión de cargas (ATH), muy baja densidad de humo
Filament Winding							
ATLAC 430	VE Bisfenol A	105	6,1	95	470	13	Múltiples finalidades, resistencia química (alcalinos), apta para fibra de carbono
ATLAC 5200 FC	VE Bisfenol A	105	6,1	95	470	13	Resistencia química, aplicaciones para contacto alimenticio, GMP
ATLAC 580	VE Uretano	115	4,2	83	450	38	Múltiples finalidades, resistencia química, fácil procesabilidad. Certificación DNV
ATLAC 580 ACT	VE Uretano	115	4,2	83	550	28,5	Múltiples finalidades, tixotrópica y preacelerada, baja contracción, fácil procesabilidad. Certificación DNV
ATLAC E-NOVA FW 2045	VE Uretano	145	3,5	90	400	19	Para aplicaciones de alta temperatura, alta resistencia química (disolventes), fácil procesabilidad
ATLAC 590	VE Novolac	140	4	90	245	24	Para aplicaciones de alta temperatura, alta resistencia química (disolventes y ácidos agresivos)
PALATAL A 400-01 FC	Isoftálica	93	4,6	90	1.000	9	Múltiples finalidades, aplicaciones para contacto alimenticio
PALATAL P 61-01	Ortoftálica	90	2,8	85	800	18	Múltiples finalidades, elevado HDT
PALATAL P 80-02	Ortoftálica	108	4,2	80	330	16	Múltiples finalidades, alta reactividad, elevado HDT, fácil procesado
PALATAL P 4-01 FC	Ortoftálica	63	2	70	575	18,5	Múltiples finalidades, reactividad media. Contacto alimenticio
Resinas especiales							
SYNOLITE 2631-N-0 FC	Especial UP				165		Libre de monómeros. Baja viscosidad. Para fabricar pastas pigmentadas con contacto alimenticio
PALATAL M 673-01	Especial UP				135		Libre de monómeros. Baja viscosidad. Para fabricar pastas pigmentadas
PALATAL E 240-02	Especial UP		75		335	28	Flexible, alta resistencia a impacto, alta elongación
SYNOLITE 9193-N-0	ISO/NPG				4300		Libre de monómeros, sólida, alta resistencia química y al agua
SYNOLITE 0540-X-3	Ortoftálica						Especial laminación sin rodillado. Uso en máquina de proyección o robot automático
Laminación manual/proyección							
ESI RESIN GP	Ortoftálica	63	2	70	550	20-30	Múltiples finalidades, excelente humectabilidad. Versión verano e invierno
ESI RESIN GP D	DCPD	85	2,2	70	300	22	Múltiples finalidades, excelente humectabilidad, bajo contenido en estireno. Versión verano e invierno
Resinas para colada							
ESI RESIN CAS	Ortoftálica	63	2	70	550	15	Múltiples finalidades, baja viscosidad, buena admisión de cargas
Resinas especiales moldes							
ESI MOULD S-1	Mezcla especial						Baja exotermia, contracción cero, excelente procesabilidad
Resinas para enrollamiento							
ESI RESIN FW	Ortoftálica	63	2	70	550	15	Múltiples finalidades, baja viscosidad, buena humectabilidad de la fibra de vidrio

The background image is a composite of a boat's hull. The left side is in grayscale, showing the white hull and a black rub rail. The right side is a blue-tinted version of the same scene. The boat has a cabin with a light on top and a steering wheel. The hull number '06' is visible on the left side.

Sistemas Epoxi

Uniendo

Soluciones con

Fuerza

Para ofrecer las mejores prestaciones en los materiales compuestos, Euroresins colabora estrechamente con Elantas para ofrecer soluciones en el mundo de los Composites con materiales de primer nivel y propiedades mecánicas extraordinarias.

Elantas dispone de un amplísimo catálogo de productos y soluciones que cubren todas las necesidades de nuestros clientes y sus aplicaciones. Consulte con el personal técnico de Euroresins que le ofrecerá las mejores soluciones para sus proyectos.

Resina	Endurecedor	Proporción mezcla (% en peso)	Pot life 25°C	TG máxima °C	Características y uso
Elan-tech® EC 147					
	W 147 REACTIVIDAD ALTA	100:45	6,1 minutos	95°C	Baja viscosidad. Recubrimiento para barcos de madera y tratamientos antiosmosis. Aplicación manual
Elan-tech® EC 152					
	W 152.1 HR REACTIVIDAD ALTA	100:30	12-17 minutos	96°C	Laminación manual. Altas prestaciones. Ideal para partes estructurales en barcos, avionetas, vehículos de competición y componentes deportivos. Dispone de approval GL La EC 152 en combinación con los endurecedores AW 91, 92 y 93 actúan como promotores de adhesión si usas la Elan-tech® EC 254 LB como gelcoat transparente
	W 152.1 MR REACTIVIDAD MEDIA	100:30	35-45 minutos	96°C	
	W 152.1 MLR REACTIVIDAD LENTA	100:30	90-110 minutos	96°C	
	W 152 XLR REACTIVIDAD EXTRA LENTA	100:30	100-120 minutos	96°C	
	AW 91 REACTIVIDAD MEDIA	100:50	10-14 minutos	75°C	
	AW 92 REACTIVIDAD EXTRA LENTA	100:50	35-45 minutos	85°C	
	AW 93 REACTIVIDAD ULTRA LENTA	100:50	65-80 minutos	82°C	
Elan-tech® EC 130 LV					
	W 341 REACTIVIDAD ALTA	100:30	8-15 minutos	125°C	Laminación manual con una alta TG después del postcurado. Sistema estabilizado a la luz con el endurecedor W342. Ideal para piezas medianas y pequeñas en sectores como la náutica, componentes deportivos, vehículos de carreras. Puede usarse como resina para moldes
	W 342 REACTIVIDAD MEDIA	100:30	9-15 minutos	118°C	
	W 340 REACTIVIDAD LENTA	100:30	10-15 minutos	135°C	
	W 152 XLR REACTIVIDAD EXTRA LENTA	100:30	11-15 minutos	103°C	
	W 132 REACTIVIDAD ULTRA LENTA	100:38	12-15 minutos	100°C	
Elan-tech® EC 131 LV					
	W 342 REACTIVIDAD MEDIA	100:25	22-32 minutos	90°C	Laminación manual con una TG media después del postcurado. Sistema estabilizado a la luz con el endurecedor W342. Ideal para piezas medianas y pequeñas en sectores como la náutica, componentes deportivos, vehículos de carreras. Puede usarse como resina para moldes. Versión flexibilizada. Buenas propiedades sin postcurado. Ideal para tablas de surf
	W 340 REACTIVIDAD LENTA	100:24	65-75 minutos	94°C	
	W 341 REACTIVIDAD ALTA	100:24	15-20 minutos	90°C	
Elan-tech® EC 254 LB					
	W 254 N REACTIVIDAD ALTA	100:50	13-23 minutos	70°C	Coat transparente para acabados en carbono. Sobre molde únicamente con el endurecedor W 254 NB. Baja viscosidad. Resistencia UV
	W 242 NF REACTIVIDAD MEDIA	100:50	30-40 minutos	78°C	
Elan-tech® EC 157.1					
	W 152.1 HR REACTIVIDAD ALTA	100:30	10-14 minutos	85°C	Sistema para infusión y aplicaciones por vacío. Altas prestaciones. Ideal para piezas medianas y grandes. Muy baja viscosidad. Dispone de approval GL
	W 152 XLR REACTIVIDAD EXTRA LENTA	100:30	135-165 minutos	85°C	
Elan-tech® EC 141 NF					
	W 242 NF REACTIVIDAD MEDIA	100:45	35-45 minutos	°C	Sistema epoxi transparente y resistente al amarilleamiento para colada y oclusiones manuales o por vacío. Protección UV. Baja viscosidad. Estable a diferentes espesores combinando los endurecedores
	W 243 REACTIVIDAD LENTA	100:40	40-60 minutos	°C	
	W 241 REACTIVIDAD EXTRA LENTA	100:45	75-95 minutos	°C	

Sistema de moldes

Resina	Endurecedor	Proporción mezcla (% en peso)	Pot life 25°C	TG máxima °C	Características y uso
Gelcoat Elan-tech® MG 536					
	W 503 REACTIVIDAD ALTA	100:19	15-25 minutos	150°C	Gelcoat para modelos y moldes. Alta TG. Disponible con reactividad alta y baja. Curado a temperatura ambiente. Se puede pulir para aumentar el brillo
	W 506 REACTIVIDAD LENTA	100:33	110-145 minutos	190°C	

Resina Elan-tech® EC 180

	W 340 REACTIVIDA MEDIA-LENTA	100:36	220-260 minutos	185°C	Resina para construcción de moldes. Alta TG. Fácil laminación. Curado a temperatura ambiente
--	-------------------------------------	--------	-----------------	-------	--

Adhesivos

Resina	Endurecedor	Proporción mezcla (% en peso)	Pot life 25°C	TG máxima °C	Características y uso
AS 89.1					
	AW 89.2	100:45	135 minutos	80°C	Base epoxi. Resistencia a fatiga para piezas hechas en carbono, automóvil, bicicletas y piezas deportivas de alto requerimiento. Disponible también en cartuchos. Postcurado obligatorio para obtener las mejores propiedades. Color negro

AS 97

	AW 96.1	100:100	10-15 minutos	86°C	Adhesivo base epoxi medio-rápido para composites y una amplia variedad de materiales
--	----------------	---------	---------------	------	--

AS 98

	AW 98	100:100	25-35 minutos	78°C	Adhesivo epoxi de reactividad media para ensamblar composites, particularmente apropiado para SMC, componentes sector automóvil y deporte y materiales heterogéneos
--	--------------	---------	---------------	------	---

AS 90

	AW 90 REACTIVIDAD ALTA	100:45	9-13 minutos	70°C	Adhesivo base epoxi. Cuatro reactividades. Recomendado para piezas sujetas a altas flexiones. Alta resistencia al despegado. Pala eólica, trenes, transporte, náutica y piezas con alta carga dinámica. Apto para madera, vidrio. Acero y composites. Color blanco. Approval GL. Disponible también en cartuchos
	AW 91 REACTIVIDAD MEDIA	100:45	35-45 minutos	78°C	
	AW 92 REACTIVIDAD BAJA	100:45	45-65 minutos	78°C	
	AW 93 REACTIVIDAD EXTRA BAJA	100:45	115-140 minutos	78°C	

AS 46

	AS 46	100:80	40-60 minutos	50°C	Adhesivo base epoxi ligeramente tixotrópico para múltiples finalidades: madera, nido de abeja, composites, vidrio, cerámica y plásticos. Amplio tiempo de manejo. Disponible también en cartuchos
--	--------------	--------	---------------	------	---

AS 94

	AW 94 SLOW	100:30	14-22 minutos	67°C	Adhesivo base epoxi estructural para componentes, laminados de/y materiales compuestos. Idóneo para pegado en prensa caliente para Sky, Snowboard, Kiteboard y componentes deportivos de altas prestaciones
--	-------------------	--------	---------------	------	---

PC 200

	G 8	100:25	20-30 minutos	25°C	Adhesivo base poliuretano para la construcción de paneles con nido de abeja y losas de mármol o paneles de aislamiento térmico
--	------------	--------	---------------	------	--

Productos de interés

Resina acrílica	Endurecedor	Proporción mezcla (% en peso)	Pot life 25°C	TG máxima °C	Características y uso	
PLASTICRETE P-CAST 02						
					Resina acrílica base agua para modelaje y piezas. Disponible en tres versiones y la laminar con traxial D5 o Chopped Strand Glass	
		P-FILLER BW	100:30	14-22 minutos	67°C	Sistema blanco
		P-FILLER ART	45:100	22-30 minutos		Sistema sin pigmentar, ligeramente blanco
		P-FILLER FR	50:100	22-30 minutos		Sistema ignífugo certificado
		P-TIX	35:100	22-30 minutos		Aditivo tixotropante con ratio de mezcla 2-4% sobre el P-CAST a 02
Planchas modelos y moldes						
					Planchas de poliuretano o epoxi para modelaje, moldes para máquinas CNC. Altas densidades	
		PURBLOCK PB 080				80 Kg/m ³ , color amarillo. Poliuretano
		PURBLOCK PB 120				120 Kg/m ³ , color amarillo. Poliuretano
		PURBLOCK PB 160				160 Kg/m ³ , color natural. Poliuretano
		PURBLOCK PB 250				250 Kg/m ³ , color amarillo. Poliuretano
		PURBLOCK PB 302				300 Kg/m ³ , color rosa. Poliuretano
		PB PURBLOCK 480				480 Kg/m ³ , color anaranjado. Poliuretano
		PURBLOCK PB 550				550 Kg/m ³ , color marrón claro. Poliuretano
		PURBLOCK PB 700				700 Kg/m ³ , color marrón. Poliuretano
		PURBLOCK PB 1040				1150 Kg/m ³ , color amarillo. Poliuretano
		PURBLOCK PB 1100				1150 Kg/m ³ , color beige. Poliuretano
		PURBLOCK PB 1201				1200 Kg/m ³ , color verde. Poliuretano
		PURBLOCK PB 1250				1250 Kg/m ³ , color verde. Poliuretano
		PURBLOCK PB 1500				1500 Kg/m ³ , color rojo. Poliuretano
		PURBLOCK PB 1660 ALUMINIUM				1700 Kg/m ³ , color aluminio. Poliuretano
		EPIBLOCK EB690				650 Kg/m ³ , color verde. Epoxi



A high-speed train is shown in motion, blurred to convey speed. The image is split vertically: the left side is in grayscale, and the right side is in a deep blue color. The train is moving from left to right across the frame.

Sistemas Ignífugos

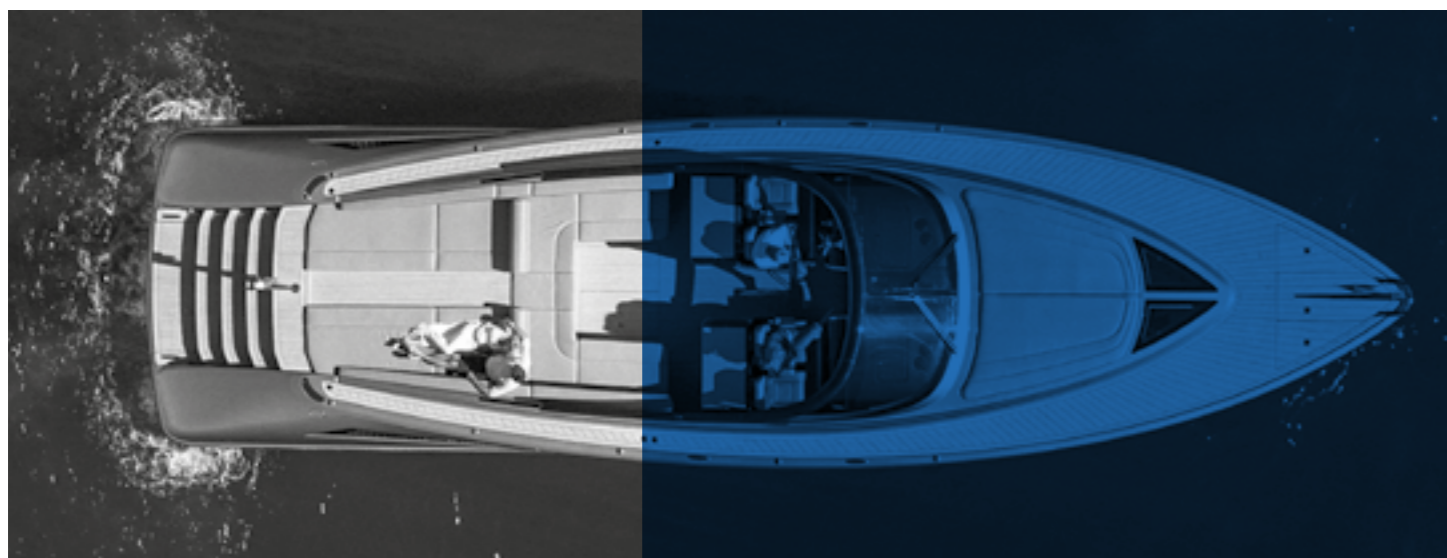
Uniendo Materiales para la Seguridad

Cumpliendo con los más altos estándares europeos e internacionales y desarrollados por especialistas ignífugos, la gama de productos BÜFA®-Firestop reduce la inflamabilidad del material de GRP a un mínimo absoluto.

Euroresins distribuye los sistemas ignífugos de BÜFA® compuestos en su mayor parte por la combinación de gelcoats y resinas en diferentes disposiciones y para diversos sistemas constructivos (laminación manual, RTM, compactación por vacío e infusión), para adaptarse a las normativas de transporte, construcción y náutica más exigentes a nivel mundial. El conocimiento de estos productos es clave para asesorar a nuestros clientes y que estos obtengan el mayor éxito posible en este segmento del mercado de los materiales compuestos. BÜFA® es pionera en el desarrollo de sistemas ignífugos bajo la normativa europea de transporte EN45545 desde hace mas de 10 años.



Nombre de producto	Nº Art.	Aplicación	Resina base	Pigmentación	Materia no volátil (%)	Viscosidad	Peróxido/Acelerador	Tiempo de gel (min.)	Tmax (°C)	Elongación en rotura (%)	Resistencia a la tracción (MPa)	HDT (°C)	Comentarios
Gelcoats para protección ignífuga													
BÜFA® FIRESTOP GC S 250	708	Por proyección	IP	Prácticamente ilimitada	77	17.500	2% MEKP, reactividad media preacelerado	13	100	8,2	52	57	Gelcoat con propiedades ignifugas buenas
BÜFA® FIRESTOP GC S 250	728	Con brocha	IP	Prácticamente ilimitada	84	30.000	2% MEKP, reactividad media preacelerado	13	105	8,2	52	57	Gelcoat con propiedades ignifugas buenas
BÜFA® FIRESTOP GC S 260	714-2600	Por proyección	OP/NPG	Limitada	76	11.500	2% MEKP, reactividad media preacelerado	19	98	3,4	56	64	Gelcoat con propiedades ignifugas altas
BÜFA® FIRESTOP GC S 270	714-2702	Con brocha / por proyección	VE/DCPD	Gris	84	28.000	2% MEKP, reactividad baja + 1% 742-0399, preacelerado	12	106	3	45	90	Gelcoat con propiedades ignifugas superiores
BÜFA® FIRESTOP GC S 220	514-2200	Por proyección	OP/IP	Prácticamente ilimitada	68	240.000	2% MEKP, reactividad media preacelerado	11	165	6,5	48	80	Gelcoat con propiedades ignifugas moderadas
BÜFA® FIRESTOP GC S 230	714-2300	Por proyección	IP	Limitada	77	30.000	2% MEKP, reactividad media preacelerado	13	100	5	50	58	Gelcoat con propiedades ignifugas buenas
BÜFA® FIRESTOP GC S 272	714-2720	Por proyección	OP/NPG	Limitada	84	30.000	2% MEKP, reactividad media preacelerado	12	105	3	50	65	Gelcoat con propiedades ignifugas superiores



NOVEDAD: Gelcoat Firestop S285

El nuevo gelcoat Firestop S285 es la evolución natural del Firestop S270. BÜFA® ha usado toda la tecnología disponible para diseñar un producto que mejora en prestaciones ignífugas y de aplicabilidad al Firestop S270 para conseguir unas propiedades contra el fuego únicas.

El gelcoat Firestop S285 ofrece las siguientes características:

- Reducción de la emisión de estireno.
- La aplicación en piezas de gran tamaño es posible.
- Baja contracción.
- Mejora ante los craqueos.
- Con 600 micras de espesor opta a la consecución de HL2 en los requisitos R1, R7, R17 bajo la estricta norma europea de transporte EN45545 con o sin sistema de pintura de acabado.
- En combinación con la resina Firestop 8175 para aplicación manual y con la Firestop S425 para aplicaciones de RTM, infusión y vacío.

Nombre de producto	N° Art.	Resina base	Materia no volátil (%)	Viscosidad (MPa.s)	Elongación en rotura (%)	Resistencia a la tracción (MPa)	HDT (°C)	Comentarios
Resinas								
BÜFA® FIRESTOP S 425	716-0425	DCPD	56	230 (20s/1)	Sin determinar	Sin determinar	110	Con pocas cargas, sin halógenos, preacelerada, para componentes estructurales en proceso de inyección de vacío
BÜFA® FIRESTOP S 430	716-0430	DCPD	78	720 (20s/1)	Sin determinar	Sin determinar	110	Sistema HLU de resina con cargas no halógenadas, preacelerada
BÜFA® FIRESTOP S 453	716-0453	OP	79	1.200	3	85	108	Resina tixotrópica y con cargas de ATH para componentes estructurales, S4/SR2/ST2 según DIN 5510, preacelerada
BÜFA® FIRESTOP S 460	716-0460	OP	83	950	Sin determinar	Sin determinar	90	Resina tixotrópica y con cargas de ATH para componentes estructurales, S4/SR2/ST2 según DIN 5510, preacelerada
BÜFA® FIRESTOP S 520	716-0520	DCP	74	800	2,8	82	100	Resina de inyección y con cargas de ATH para componentes estructurales, S4/SR2/ST2 según DIN 5510, preacelerada
BÜFA® FIRESTOP S 555	716-0555	DCPD	69	750	Sin determinar	Sin determinar	100	Resina de inyección
BÜFA® FIRESTOP 5001-W-2	716-5002	DCPD	80	1.100 (20s/1)	2,2	87	90	Resina tixotrópica y con alta carga de ATH para los estándares más altos, preacelerada
BÜFA® FIRESTOP 5001-T-1	716-5003	DCPD	Sin determinar	100	0,45 (con carga)	51 (relleno)	Sin determinar	Sin cargas, con poco desarrollo de humo, (+300 % ATH) no preacelerada
BÜFA® FIRESTOP 8175-W-1	716-8175	DCPD	76	750 (20s/1)	3	80	>100	Resina tixotrópica y cargada para componentes estructurales, S4/SR2/ST2 según DIN 5510, preacelerada
BÜFA® FIRESTOP 6806-N-5	716-0806	OP	60	200	0,6	96	63	Resina halógena para aplicaciones traslúcidas, estabilidad ultravioleta limitada, no preacelerada
BÜFA® FIRESTOP 6806-N-4	716-0816	DCPD	65	210	1,9	75	54	Resina halógena para aplicaciones traslúcidas, estabilidad ultravioleta limitada, no preacelerada
BÜFA® FIRESTOP S 570	716-0570	OP	84	900	2	82	88	Resina tixotrópica y con cargas de ATH para componentes estructurales, S4/SR2/ST2 según DIN 5510, preacelerada
BÜFA® FIRESTOP S 800	716-800	DCPD	78	1.800	Sin determinar	Sin determinar	Sin determinar	Resina de inyección y con cargas de ATH y halogenadas para los alta exigencia de protección ignífuga, no preacelerada
BÜFA® FIRESTOP S 810	716-810	DCPD	82	500 (250s/1)	Sin determinar	Sin determinar	Sin determinar	Resina de laminado y con cargas de ATH y halogenadas para los alta exigencia de protección ignífuga, preacelerada
BÜFA® FIRESTOP 2754-P-2/-W-3	716-2754/716-2755	OP	65/74	230 (20s/1)/ 400 (20s/1)	1,8/1,5	49/50	65/ sin determinar	Resina de laminado halogenada (-P-2: sin carga, -W3: con carga), preacelerada
BÜFA® FIRESTOP 2777-P-1	716-2777	DCPD	68	420 (20s/1)	1,2	25	50	Resina de laminado halogenada, preacelerada



NOVEDAD: Sistema de resina espumable

BÜFA® ha desarrollado una resina espumable. Disponible en tres versiones

- Bufo Foam Resin UP 7312 con 12 minutos de tiempo de trabajo
- Bufo Foam Resin UP 8885 con 22 minutos de tiempo de trabajo
- Bufo Firestop S 900 versión ignífuga

En combinación con el gelcoat Firestop S250 obtiene:

- DIN 5510: S4/SR2/ST2
- ECE R 118/02/passed

En combinación con el gelcoat Firestop S285 obtiene:

- EN 45545 R1, R7, R17, clasificación HL2



Adhesivos y Masillas

Liderando el Rendimiento de la Adhesión

Las masillas de BÜFA® se basan exclusivamente en resinas de alto rendimiento para satisfacer los requisitos de aplicación más exigentes. Ofrece una amplia gama de soluciones tales como masillas pigmentadas, reforzadas o de baja densidad para soluciones de unión estructurales o funcionales.

Masillas, Colas y Adhesivos

Categoría	Nº. Art.	Nombre producto	Descripción	Resina base	Viscosidad [mPa.s]	Color	Pre-aceleración	Tiempo de gel [min]	Tiempo de curado [min]	Densidad [g/ml]	Dispensadora (Gamma4 / Theta11)
Para uniones de alta resistencia	740-0110	BÚFA® Bonding Paste 0110	Cola con sobresalientes propiedades mecánicas y químicas	BPA/VE	1.800.000	Opaco/Natural	Co	60 a 25 °C		1.2	SI
	740-0114	BÚFA® Bonding Paste 0114	Cola con sobresalientes propiedades mecánicas y químicas, similar a 740-0110, pero con un tiempo de gel más corto	BPA/VE	1.800.000	Opaco/Natural	Co	35	60	1.2	SI
Para uniones estructurales	660-0001	BÚFA® Bonding Paste 001	Adhesivo de cartucho (10 a 1 - curado con aminas/BPO)	/	580.000	Verde	BPO / amina (cartucho/ mezclador estático)	10	14	1.3	/
	740-0125	BÚFA® Bonding Paste 0125	Cola para uso versátil, tiempo medio de gel	IP	225.000	Azul	Co	23	50	1.3	SI
	740-0185	BÚFA® Bonding Paste 0185	Cola con muy buenas propiedades mecánicas y buena tixotropía	THP	550.000	Verde	Co	27	37	1.4	NO
	740-0250	BÚFA® Bonding Paste 0250	Cola con un amplio espectro de aplicaciones	OP	1.000.000	Azul	Co	20	37	1.4	SI
	740-0588	BÚFA® Bonding Paste 0588	Cola con buenas propiedades mecánicas y buena tixotropía	THP	600.000	Transparente Natural	Co	10	17	1.3	NO
	740-0591	BÚFA® Bonding Paste 0591	Cola con un amplio espectro de aplicaciones	IP	600.000	Transparente Natural	Co	13	22	1.2	NO
Para uniones estándares	740-0188	BÚFA® Bonding Paste 0188	Cola para capas más gruesas (hasta 10 cm), con baja densidad y buena tixotropía	THP	700.000	Azul	Co	27	36	0.8	NO
	740-0600	BÚFA® Bonding Paste 0600	Cola para uso versátil, tiempo medio de gel	OP	600.000	Azul	Co	37	60	1.4	NO
	740-0601	BÚFA® Bonding Paste 0601	Cola para uso versátil, tiempo medio de gel	OP	1.100.000	Azul	Co	25	50	1.5	SI
Para construcciones en sándwich	740-0015	BÚFA® Bonding Paste 0015	Cola para sándwich de baja densidad	OP	400.000	Azul	Co	29	50	0.9	NO
	740-0072	BÚFA® Bonding Paste 0072	Cola para sándwich de baja densidad	OP	280.000	Azul	Co	35	50	0.7	NO
	740-0590	BÚFA® Bonding Paste 0590	Adhesivo ligero para sándwich	IP	680.000	Blanco	Co	7	15	0.9	NO
Para construcciones laminadas óptimas	740-0181	BÚFA® Bonding Paste 0181	Aplicaciones estándar; también muy adecuada como compuesto de resina de nivelación; baja contracción de «laminado líquido», mayor contenido de fibra	THP	140.000	Natural Verde Claro	Co	30	41	1.3	NO
	740-0182	BÚFA® Bonding Paste 0182	Laminado líquido con mayor carácter exotérmico y alta viscosidad	THP	550.000	Violeta	Co	15	23	1.2	NO
Uniones encoladas con metal y madera	740-0139	BÚFA® Bonding Paste 0139	Pasta para unir metal y madera, elástica	THP	600.000	Amarillento Natural	Co/Amina	21	32	1.3	NO
	740-0141	BÚFA® Bonding Paste 0141	Pasta para unir metal y madera, elástica	THP	500.000	Blanco	Co/Amina	20	100	1.3	NO
Colas especiales	740-0001	BÚFA® Fine Body Filler	Masilla de reparación formulada para espátula	THP	2.250.000	Blanco	Co/Amina	15	32	1.8	NO
	740-0002	BÚFA® Fine Body Filler Spray	Masilla de reparación formulada para proyección	THP	23.000	Gris	Co	8	16	1.0	SI
	740-0410	BÚFA® Bonding Paste 0410	Cola resistente a productos químicos, con buena adhesión a PVC duro	IP/NPG	500.000	Natural	Co	24	42	1.2	SI

Las recomendaciones anteriores son algunas de las posibilidades en el uso de colas. Para obtener información más detallada, póngase en contacto con nuestro departamento de servicio técnico.

Certificación	Uso / comentarios	Peróxido	Indicador de peróxido	INDUSTRIA MARINA						FERROCARRIL		AUTOMOCIÓN		OTROS		
				Reparaciones	Cubierta + casco	Paredes interiores	Construcciones en sándwich	Revestimiento interior + casco	Cubierta + forro interior del techo	Nivelación	Construcciones en sándwich	Uniones estructurales	Construcciones en sándwich	Uniones estructurales	Nivelación	Fabricación de moldes
APRO-VACIÓ DE GL	Para la unión de palas eólicas, construcción naval, tuberías de unión, alta resistencia dinámica en un gran rango de temperaturas	2 % por vol. MEKP, reactividad media			✓	✓		✓	✓		✓		✓	✓	✓	✓
APROBA-CIÓN DE GL	Construcción naval, tuberías de unión, alta resistencia dinámica en un gran rango de temperaturas	2 % por vol. MEKP, reactividad media			✓	✓		✓	✓		✓		✓	✓	✓	✓
NO	Adhesivo de cartucho: para unión estructural y fijación	Mezcla: resina/ endurecedor = 10 a 1	✓	✓	✓						✓		✓			
NO	Construcción naval y de vehículos	2 % por vol. MEKP, reactividad media	✓			✓			✓				✓			
NO	Cola estándar	2 % por vol. MEKP, reactividad media		✓		✓		✓	✓							
NO	Cola estándar	2 % por vol. MEKP, reactividad media				✓							✓			
NO	Aplicaciones estándar; muy reactivo; también para capas finas; efectúa un curado no pegajoso	2 % por vol. MEKP, reactividad media		✓		✓						✓	✓			
NO	Cola estándar similar a 0588, pero sobre una base de ácido isoftálico	2 % por vol. reactividad media- MEKP		✓	✓								✓			
NO	Cola para uniones estándar, aplicaciones de relleno (relleno de huecos) de hasta 10 cm, aplicaciones ligeras en la construcción naval	2 % por vol. MEKP, reactividad media	✓	✓		✓			✓	✓				✓		
NO	Cola estándar	2 % por vol. MEKP, reactividad media	✓	✓		✓								✓		
NO	Cola estándar	2 % por vol. MEKP, reactividad media	✓			✓								✓		
NO	Adhesivo para sándwich	2 % por vol. MEKP, reactividad media	✓			✓				✓	✓		✓			
APROBA-CIÓN DE GL	Adhesivo para sándwich, construcción naval	2 % por vol. MEKP, reactividad media				✓						✓	✓			
NO	Cola ligera y reforzada de fibra reforzada para construcciones en sándwich sobre una base de ácido isoftálico	2 % por vol. MEKP, reactividad media		✓		✓						✓	✓			
NO	Aplicaciones estándar; también adecuado como compuesto de resina de nivelación; baja contracción de «laminado líquido», mayor contenido de fibra	2 % por vol. MEKP, reactividad media		✓								✓		✓		
NO	Compuesto de nivelación («laminado líquido»)	2 % por vol. MEKP, reactividad media		✓								✓	✓	✓		
APROBA-CIÓN DE GL	Cola elástica y universal para muchas aplicaciones	2 % por vol. MEKP, reactividad media		✓		✓						✓	✓			
APROBA-CIÓN DE GL	Cola elástica y universal para muchas aplicaciones	2 % por vol. MEKP, reactividad media		✓		✓						✓	✓			
NO	Masilla fina para creación de modelos con buenas propiedades de alisado y de lijado	2 % por vol. MEKP, reactividad media			✓										✓	
NO	Masilla por proyección para creación de modelos con buenas propiedades de lijado	2 % por vol. MEKP, reactividad media			✓										✓	
NO	For chemical resistant applications, also very suitable for joining rigid PVC hard	2 % por vol. medium reactive MEKP														✓

Abreviaturas de resinas base: VE es viniléster, OP es ácido ortoftálico, IP es ácido isoftálico, THP es ácido tetrahidroftálico, NPG es neopentilglicol - ✓ = Póngase en contacto con nuestro departamento de servicio técnico.

The background of the page is a large, high-resolution image of a roll of material, likely a resin or composite material, with a textured surface. The image is split vertically: the left half is in grayscale, and the right half is in a deep blue color. The text is overlaid on the blue portion.

Catalizadores

Entrecruzando Soluciones

El catalizador adecuado para cualquier aplicación, United Initiators®, es un producto global y líder de iniciadores basados en peróxidos y productos químicos especiales.

Aceleradores e Inhibidores

La clave para seleccionar el sistema de aceleración óptimo radica en la comprensión de los elementos clave del proceso de curado durante la aplicación. Los expertos de Euroresins están disponibles para ayudar a nuestros clientes a seleccionar el acelerador o inhibidor adecuado para cada técnica de aplicación.

Aceleradores e Inhibidores

Nombre de producto	Características	Active oxygen content	TEMPERATURA AMBIENTAL						TEMPERATURAS ELEVADAS			ALTAS TEMPERATURAS		RESINAS ESPECIALES	
			Gelcoats	Laminación manual y proyección	RTM/infusión	Hormigón polímero y mármol	Rellenos	Anclaje químico	Recubrimientos	Coladas por centrifugado	Filament winding (enrollamiento)	Laminación continua	Pultrusion	Moldeo prensado en caliente	Viniléster
Peróxido de MEK															
CUROX M102	Tiempo de gel extenso, libre de ftalatos, menor espumado	8,6	✓	✓	✓					✓		✓			✓
CUROX M103	Tiempo de gel extenso, menor espumado	8,9	✓	✓	✓					✓	✓	✓			✓
CUROX M202	Bajo contenido en agua, libre de ftalatos, recomendado sector náutico y piscinas	9,1	✓	✓	✓					✓		✓			
CUROX M312	Reactividad estándar, libre de ftalatos. Baja densidad, disponible en versión roja	9,1	✓	✓	✓	✓		✓		✓		✓			✓
CUROX M303	Reactividad media. Recomendado sector náutico	9,1	✓	✓	✓	✓		✓			✓	✓			
CUROX M402	Alta reactividad, libre de ftalatos	9,9													
CUROX M372	Mezcla peróxido mek y acetilacetona	7,4													
Peróxido Acetilacetona															
CUROX A 300	Reactividad estándar	4,1		✓	✓	✓					✓	✓	✓		
Diacyl Peróxidos															
CUROX BP 50 FT (FT1)	50% BPO polvo con ftalatos (fluido)	3,3	✓	✓	✓			✓	✓					✓	✓
Hidroperóxido de Cumilo															
CUROX CM-70	Baja temperatura exotérmica, largo tiempo de gel y curado que CM-75, para laminados gruesos	8,9		✓	✓										✓
CUROX CM-75	Baja temperatura exotérmica, largo tiempo de gel, buen curado final para laminados gruesos	8,9		✓	✓										✓
Calor/Temperaturas elevadas															
TBPB	Perester de alta eficiencia, muy bajo estireno residual	8,1			✓									✓	✓
TBPEH	Perester rápido, reducción ciclos de trabajo	7,3												✓	✓

Atención

1. No mezclar nunca al mismo tiempo peróxidos y acelerantes en la resina. Evitaremos riesgo de incendio y explosiones
2. Almacenar peróxidos y acelerantes de acuerdo con las condiciones descritas en las fichas técnicas y de seguridad
3. Use equipos de protección personal adecuados para el manejo de estos productos

Acelerantes e Inhibidores



Nombre de producto	Concentración	Descripción química
Aceleradores base cobalto		
BÜFA® COBALT ACCELERATOR	1, 2, 4, 6 y 10 %	Octoato de Cobalto disuelto en estireno y Xileno
Promotores y acelerantes base amina		
BÜFA® DMA ACCELERATOR	10%	Dimetil anilina disuleta en estireno
BÜFA® DMPT ACCELERATOR	10%	Dimeti-p-Toludina disuleta en estireno
BÜFA® DEA ACCELERATOR	10%	Dietil anilina disuleta en estireno
Mezclas		
BÜFA ACCELERATOR COMPLEX 64		Mezcla DMA/Cobalto disuleta en Xileno
Inhibidores		
INHIBITOR 1	1%	p-tert-Butyl catechol disuelto en estireno
INHIBITOR 10	10%	p-tert-Butyl catechol disuelto en estireno
INHIBITOR 150		p-Benzoquinona disuleta en MMA
INHIBITOR 151		p-Benzoquinone en estireno y butatona
Promotors		
PROMOTOR DEAA		DEAA disuelta en estireno

Atención

1. No mezclar nunca al mismo tiempo peróxidos y acelerantes en la resina. Evitaremos riesgo de incendio y explosiones
2. Almacenar peróxidos y acelerantes de acuerdo con las condiciones descritas en las fichas técnicas y de seguridad
3. Use equipos de protección personal adecuados para el manejo de estos productos

Trabajando con peróxidos



Los peróxidos orgánicos (ADR Clase 5.2) son usados como iniciadores para el curado de las resinas de poliéster insaturado. Los peróxidos orgánicos son, en principio, componentes térmicamente inestables. Esto quiere decir que son razonablemente estables a temperaturas ambiente, pero pueden empezar a descomponerse a elevadas temperaturas y, en ciertas circunstancias, puede tener una reacción espontánea y en el peor de los escenarios una violenta explosión.

Por ello es necesario siempre estar atento a estos peligros potenciales y tomar las medidas más cuidadosas para el manejo y almacenaje de estas sustancias.

Qué hacer

- Almacenar en una habitación fría lejos de la luz directa del sol y en un compartimento separado.
- Asegurar siempre que la temperatura permanece por debajo de los 10°C.
- Leer y comunicar siempre la hoja de seguridad de cada peróxido en la lengua nativa a cada usuario.
- Mantener el producto en su envase original y cerrar el recipiente después de cada uso.
- Minimizar la cantidad en el lugar de trabajo, vaciar y limpiar el equipo/s que han sido usados con el peróxido.
- Las muestras de peróxido deben ser tratadas igualmente.
- Los envases vacíos deben tratarse por un gestor cualificado.
- Llevar gafas de seguridad.
- Llevar guantes y ropa adecuada.
- El personal que maneja peróxidos debe de recibir un cursillo de uso adecuado y deben repetirse en un periodo definido.
- Usar solo materiales compatibles en su manejo (vidrio, porcelana, PE no pigmentado, PP, PTFE, PVDF).
- Usar materiales a prueba de explosiones.
- Eliminar los derrames inmediatamente para proteger el lugar y organizar su eliminación lo antes posible.
- Los peróxidos orgánicos líquidos derramados deben ser absorbidos en un material inerte, no combustible, tal como vermiculita o perlita y se añadirá agua posteriormente.
- Un peróxido orgánico sólido o pasta debe ser eliminado con un PE o PP rascador/pala. Para evitar cualquier riesgo el peróxido orgánico sólido debe ser primero empapado con agua.

Qué no hacer

- No almacenar o manejar junto con aceleradores u otros productos químicos.
- No mezclar peróxidos y acelerantes.
- Evitar el contacto con polvo, metal u otros productos químicos.
- No reenvasar el peróxido.
- No calentar el peróxido, evitar las fuentes de calor.
- Nunca eliminar las etiquetas de los envases.
- La manipulación brusca debe ser evitada en todo momento.
- No utilice materiales combustibles (papel, paños, virutas de madera, serrín) para eliminar los peróxidos orgánicos.
- Si los materiales combustibles están (accidentalmente) contaminados con peróxido orgánico, colocarlos en agua inmediatamente.



PELIGRO

**No mezclar sustancias químicas
Pueden provocar lesiones personales o daños a las propiedades**



Materiales de Refuerzo

Viviendo la Fuerza

El peso ligero, la inercia química y las altas propiedades mecánicas en la orientación correcta son los elementos clave en la selección de materiales de refuerzo para áreas de aplicación exigentes. Euroresins ofrece una amplia gama de alta calidad, CSM (MAT), Roving de proyección, Roving de enrollamiento, tejidos, Mat Unifilo y tejidos multiaxiales.

Materiales de Refuerzo



Nombre de producto	Aplicación	Tipo de Fibra	Resinas compatibles	Densidad WR (gr/m ²)	Ancho (cm)	Certificados
Velos						
VELO VIDRIO E	Laminación manual o infusión	E-glass	Poliéster insaturado, viniléster y epoxi	30-50-80	127	Lloyds
VELO VIDRIO C	Laminación manual o infusión	C-Glass	Poliéster insaturado, viniléster y epoxi	27 ó 40	100	BS4994
VELO POLIÉSTER	Filament winding	Poliéster	Poliéster insaturado y viniléster	19	100	Lloyds
VELO ACRÍLICO	Laminación manual o infusión	Acrílico	Poliéster insaturado y viniléster	65	110	

Los anchos estándares son 100,110 y 127 cm. Otros anchos alternativos bajo petición

Nombre de producto	Aplicación	Resinas compatibles	Tex	Espesor del laminado (mojado sobre mojado)	Humectabilidad	Certificados
Roving de proyección						
	Excelente capacidad de corte, excelente dispersión, excelente resistencia mecánica y buena resistencia a la hidrólisis del producto terminado, excelente control estático, excelente resistencia de las piezas acabadas, completa y rápida humectación asegurando un rodillado fácil y fluido y un excelente desaireo	Poliéster insaturado y viniléster	2400 y 4800	2-3 mm y 4-6 mm	Rápida-lenta	Lloyds

El roving de proyección está disponible en bobinas con las mechas unidas (creel pack). Los finales de cada bobina están empalmados juntos

Nombre de producto	Aplicación	Resinas compatibles	Binder	Moldeo de múltiples capas	Humectabilidad	Certificados
Chopped Strand Mat (MAT)						
MAT EMULSION	General, laminación manual	Poliéster insaturado y viniléster	Emulsión	Única y múltiples	Lenta-media	Lloyds y DNV
MAT POLVO	Resistencia química, translúcidos, laminación manual	Poliéster insaturado, viniléster y epoxi	Polvo	Únicas	Rápida	Lloyds y DNV

Todos los CSM estándares están disponibles en 225-300-450 y 600 gr/m², ancho estándar 127 cm. Gramajes y anchos alternativos están disponibles bajo pedido

Nombre de producto	Aplicación	Tipo de vidrio	Resinas compatibles	Peso Tejido WR (gr/m ²)	Peso CSM (gr/m ²)	Ancho (cm)	Certificados
Combimats (Tejido WR/Mat)							
COMPLEJO ESTÁNDAR TEJIDO/MAT	Aplicaciones generales, laminación manual e infusión	Vidrio E	Poliéster insaturado, viniléster y epoxi	300-500-600-800	225-900	127	Lloyds

Ancho estándar de 127 cm. Anchos y pesos alternativos bajo pedido

Nombre de producto	Aplicación	Resinas compatibles	Longitud del hilo (mm)
Hilos cortados			
	Excelente capacidad de flujo, excelentes propiedades mecánicas, buena dispersión, buenas propiedades de procesamiento	Poliéster insaturado y viniléster	3, 6, 9 y 12

Nombre de producto	Aplicación	Resinas compatibles	Certificados
Tejidos Woven Roving			
EWR 290, 300, 400, 500, 600 Y 800	Facilidad de manejo, buenas propiedades mecánicas, buena capacidad de moldeo, alta productividad, alta resistencia de las piezas, tensión uniforme	Poliéster insaturado, viniléster y epoxi	Lloyds



Materiales de Refuerzo



Material	Tipo de vidrio	Orientación fibra	CSM (gr/m ²)	Rango de pesos estándares de Euroresins	Ancho (cm)
Tejidos multiaxiales					
UNIDIRECCIONAL	E-Glass	0°	Opcional	580-1210	120-130
BIDIAGONAL	E-Glass	0°/90°	Opcional 225-300-500	410-860	127-130
BIAXIAL	E-Glass	+45°/-45°	Opcional 100-300	430-1210	127
TRIAxIAL	E-Glass	0°/-45°/+45° y -45°/90°/+45°	Opcional	600-1850	127
CUADRAXIAL	E-Glass	0°/-45°/90°/+45°	Opcional	620-1230	127

Otros estilos, anchos y gramajes están disponibles bajo petición

Material	Fibermaterial	Orientación de la fibra	Comentarios	Pesos estándares en Euroresins (gr/m ²)	Ancho (cm)
Tejidos de carbono o Aramida					
UNIDIRECCIONAL	Carbono	0°	Estabilizado en 90°	570	127
BIAXIAL	Carbono	0°/90°	Opcional	650	127
BIAXIAL	Carbono	-45°/+45°	Opcional	580-1211	140
BIAXIAL	Aramida	-45°/+45°	Opcional 225-300-500	450	127

Material	Tipo de vidrio	Núcleo PP (gr/m ²)	CSM (gr/m ²)	Velo	Ancho (cm)
Materiales optimización del flujo					
CSM/PP CORE/CSM	E-Glass	180-250	300-600		125-250
CSM/PP CORE/CSM/VELO	E-Glass	180-250	300-600	Vidrio o poliéster 80 gr/m ³	125-250
CSM/PP CORE	E-Glass	180-250	300-600		125-250
CSM/NCF/PP CORE/CSM	E-Glass	180-250	300-600		125-250

Saercore Max

El Saercore Max aúna la tecnología del Saercore con la experiencia en fabricación de Saertex de los multiaxiales, por lo que combina la consecución en un solo paso de grandes espesores, fluidez de la resina en RTM, infusión y vacío con las prestaciones mecánicas más avanzadas de los multiaxiales con la mezcla de los núcleos de polipropileno, los CSM y los biaxiales, bidireccionales, triaxiales, cuadriaxiales y unidireccionales

Consulte estilos, gramajes y anchos que están disponibles bajo pedido

Saerfoam

Es un material híbrido fabricado con espuma de poliuretano ultraligera combinada con refuerzos de vidrio en 3D. Saerfoam es una solución innovadora para ganar volumen sin penalizar el peso, aportando propiedades mecánicas muy reforzadas. Su uso está indicado en los procesos de RTM e infusión y puede sustituir a la madera de balsa, el PET o el PVC

Consulte estilos, gramajes, espesores y anchos que están disponibles bajo pedido



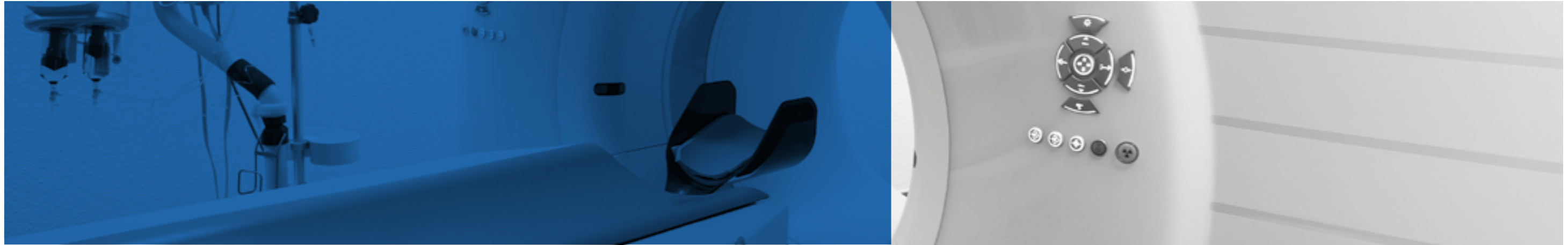


Núcleos

Liderando desde el Núcleo

Euroresins ofrece una gama completa de materiales básicos, tales como espumas, madera de balsa y núcleos no tejidos, para laminados gruesos y delgados para ser impregnados con resinas, así como laminados para satisfacer las necesidades individuales del cliente, tales como resistencia ignífuga, propagación de la llama y del humo y requisitos de temperatura, resistencia al impacto y resistencia química.

Núcleos



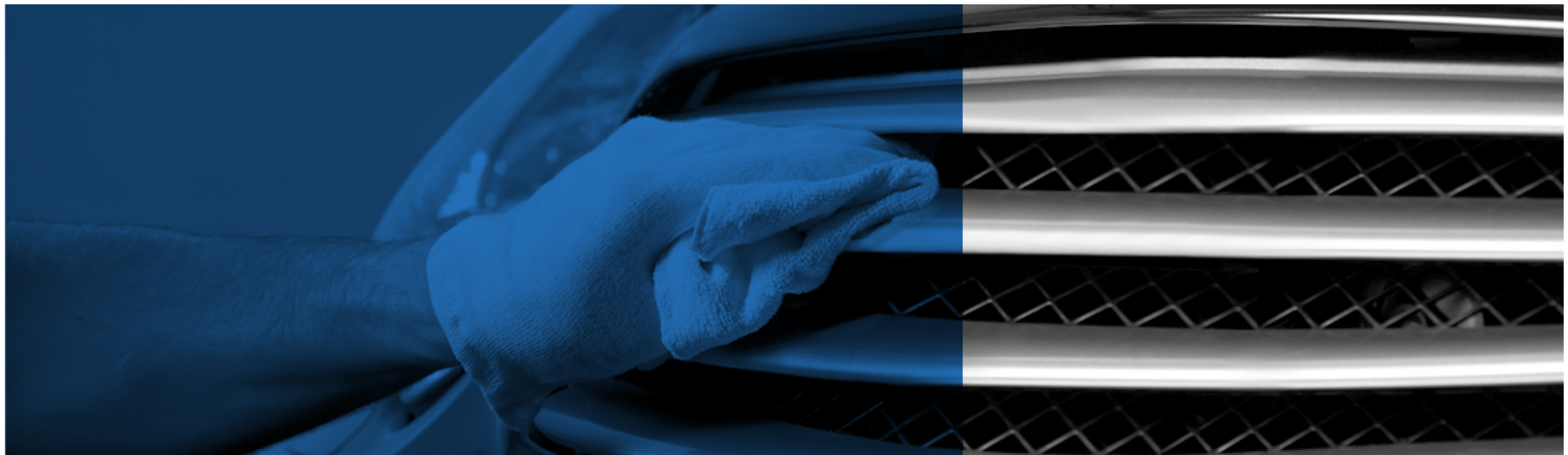
AIREX BALTEK BANOVA

Nombre de producto	Material	Descripción	Densidad ((kg/m ³))	Aplicación
Núcleos PVC, madera de balsa y otras naturalezas				
AIREX® T90	PET (polietilentereftalato)	Es una espuma de polímero de celdas cerradas, termoplástica y reciclable con una estructura muy homogénea, altas propiedades mecánicas con propiedades ignífugas	65-110-145-210	Laminados o estructuras sándwich sometidos a altas cargas estáticas o dinámicas, altas temperaturas de servicio y procesamiento y elevados requerimientos en propiedades ignífugas
AIREX® T92	PET (polietilentereftalato)	Es una espuma de polímero de celdas cerradas, termoplástica y reciclable con una estructura muy homogénea, altas propiedades mecánicas	65-85-100-135-210-320	Laminados o estructuras sándwich sometidos a altas cargas estáticas o dinámicas, altas temperaturas de servicio y procesamiento
AIREX® T10	PET (polietilentereftalato)	Es una espuma de polímero de celdas cerradas, termoplástica y reciclable con una estructura muy homogénea, altas propiedades mecánicas y una excelente relación precio / rendimiento	110-110	Tiene una resistencia extraordinaria a la fatiga, es químicamente estable, resistente a UV. Tiene una absorción de agua insignificante. Es térmicamente estable durante el procesamiento a alta temperatura y después del curado sin expansión o expulsión de gases. Apto para cualquier tipo de aplicación
AIREX® C70	PVC (Cloruro de polivinilo)	Espuma estructural universal	40-48-60-80-100-130-200-250	Cualquier laminado o estructura sándwich o panel sometido principalmente a cargas estáticas y dinámicas
AIREX® C71	PVC (Cloruro de polivinilo)	Espuma estructural para temperaturas elevadas	60-80	Cualquier laminado o estructura sándwich o panel sometido principalmente a cargas estáticas y dinámicas las cuales están expuestas a altas temperaturas tanto en el proceso de fabricación como de servicio
BALTEK® SB	Madera de balsa	Madera de balsa estructural con acabado fino	109-132-148-285	Cualquier laminado o estructura sándwich o panel sometido principalmente a cargas estáticas y dinámicas, altas temperaturas o requerimientos al fuego. Altísima resistencia a compresión perpendicular al plano
BALTEK® R63	Espuma termoplástica de celda cerrada lineal	Espuma resistente a impactos	60-140	Laminados o estructuras sándwich sujetas a altos impactos, cargas y choques
AIREX® R82	Espuma termoplástica	Espuma de altas prestaciones	60-110	Para laminados o estructuras sándwich con requisitos muy altos en relación al comportamiento contra el fuego o altas temperaturas de servicio o proceso. Aplicaciones que requieren transparencia a frecuencias radar
AIREX® PXC	Espuma uretana de celda cerrada reforzada con fibra	Espuma estructural reforzada con fibra	150-420	Estructuras o laminados sándwich sujetas a muy altas cargas y a altas temperaturas de proceso o servicio
AIREX® PXW	Espuma uretana de celda cerrada reforzada con fibra	Espuma estructural reforzada con fibra para paneles	320-420	Ideal como panel independiente para sustituir aplicaciones de madera o madera contra-chapada
AIREX® C51	Espuma polimérica de celda cerrada	Espuma para procesos industriales	60	Laminados y estructuras sándwich y sometidos a cargas dinámicas, adecuados para procesos automatizados de moldes cerrados como RTM. Ideal para la producción industrial de piezas en sándwich de alto volumen

Núcleos



Nombre de producto	Material	Descripción	Densidad (kg/m³)	Aplicación
Espumas de Poliuretano				
ESPUMA DE POLIURETANO D35	Planchas de espuma rígida de poliuretano exentas de gases tipo CFC y HCFC	Espuma de baja densidad	35	Coficiente de conductividad térmica muy bajo, elevada resistencia a la compresión, baja transmisión del vapor de agua, baja absorción de agua, amplio margen de temperatura de trabajo y facilidad de mecanizado
ESPUMA DE POLIURETANO D40	Planchas de espuma rígida de poliuretano exentas de gases tipo CFC y HCFC	Espuma de baja densidad	40	Coficiente de conductividad térmica muy bajo, elevada resistencia a la compresión, baja transmisión del vapor de agua, baja absorción de agua, amplio margen de temperatura de trabajo y facilidad de mecanizado
ESPUMA DE POLIURETANO D70-80-100	Planchas de espuma rígida de poliuretano exentas de gases tipo CFC y HCFC	Espuma de baja densidad	70-80-100	Coficiente de conductividad térmica muy bajo, elevada resistencia a la compresión, baja transmisión del vapor de agua, baja absorción de agua, amplio margen de temperatura de trabajo y facilidad de mecanizado
ESPUMA DE POLIISOCIANURATO PIR B	Planchas de espuma rígida de poliisocianurato (PIR) exentas de gases tipo CFC y HCFC	Espuma PIR de baja densidad	40	La espuma rígida de poliisocianurato (PIR) es una variante de la espuma de poliuretano (PUR) manteniendo prácticamente iguales su apariencia, sus propiedades mecánicas y térmicas, diferenciándose por su mayor resistencia al fuego y a la temperatura
ESPUMA DE POLIISOCIANURATO PIR M	Planchas de espuma rígida de poliisocianurato (PIR) exentas de gases tipo CFC y HCFC	Espuma PIR de baja densidad	40	La espuma rígida de poliisocianurato (PIR) es una variante de la espuma de poliuretano (PUR) manteniendo prácticamente iguales su apariencia, sus propiedades mecánicas y térmicas, diferenciándose por su mayor resistencia al fuego y a la temperatura con reacción al fuego M-1





Fabricación de Modelos y Moldes

Vinculando las Formas Perfectas

Alto brillo, resistente al calor y al contacto con el estireno, alta resistencia mecánica y precisión dimensional; la combinación de los revestimientos BÜFA®-VE-Tooling-Gelcoats junto con los refuerzos Neomould® de Aliancys de bajo contenido en estireno, de rápido curado y prácticamente sin contracción. Euroresins sigue siendo el referente en la industria cuando se trata de construcción de moldes.

Fabricación de modelos

La fabricación de un modelo es crucial en la posterior elaboración del molde que replicará diariamente todas las piezas que queremos fabricar. Unos productos que nos ayuden a procesar con comodidad y que nos proporcionen un resultado óptimo es esencial para tener éxito. Euroresins distribuye la gama de productos de la empresa Hawkeye Industries que ofrece un catálogo de productos y soluciones muy amplias para la fabricación de modelos y reparación de moldes tanto en pequeñas partes como en grandes superficies.

Productos	Descripción	Características
DURATEC® POLYESTER SEALER	Sellador base poliéster transparente para sellar diferentes tipos de materiales como lacas, resinas de poliéster y viniléster, diversos epoxis y una amplia variedad de sustratos	Baja viscosidad, rápido curado y fácil penetración superficial. Listo en 2 horas. Aplicación a brocha o pistola. Catalización con Peróxido de Mek. Dilución con Duratec® Thinner 39 Lac-1
DURATEC® POLYESTER BASE PRIMER	Masilla para corrección de defectos de gran volumen sobre sustratos hechos con composites, madera, DM, Slo, barro o PRFV	Extremadamente fácil de lijar. Aplicación con rodillo, brocha o pistola. Rápido aumento de espesor en aplicaciones de 1-3 mm. Catalización con Peróxido de MEK. Dilución con Duratec® Thinner 39 Lac-1
DURATEC® POLYESTER SURFACING PRIMER	Producto base poliéster usado como producto intermedio o de acabado en modelos, también usado como reparador de la capa del gelcoat de moldes. Aplicación después del Duratec® Polyester Sealer o el Base primer. Puede usarse también sobre sustratos porosos como madera, espuma, etc.	Producto considerado como un todo en uno. Baja porosidad, alto brillo, alta dureza barcol. Libre de tack. Catalización con Peróxido de Mek. Dilución con Duratec® Thinner 39 Lac-1
DURATEC® POLYESTER HI GLOSS COATING	Producto de acabado base Poliéster de alto brillo y dureza. Libre de ceras. En combinación con el Duratec® Polyester Surfacing Primer se obtiene un resultado con un gran acabado superficial	Muy baja viscosidad, aplicación a pistola. Disponible en varios colores. Libre de tack. Dilución con Duratec® Thinner 39 Lac-1
DURATEC® VINYLESTER HI-GLOSS TOPCOAT	Producto de acabado base viniléster de altísimo brillo y dureza. En combinación con el Duratec® Polyester Surfacing Primer se obtiene un resultado con un grado de acabado superior	Muy baja viscosidad, aplicación a pistola. Disponible en color negro y transparente. Libre de tack. Catalización con Peróxido de Mek. Dilución con Duratec® Thinner 39 Lac-1
DURATEC® VINYLESTER MOLD REPAIR PUTTY	Masilla reparadora base viniléster para pequeños desperfectos en la superficie de moldes y modelos	Producto preparado para su uso y catalizado con Peróxido de benzoilo. Listo para lijar y pulir en 30 minutos con obtención de brillo. Idónea para craqueos o pequeños deconchados superficiales
DURATEC® THINNER 39 LAC-1	Mezcla especial de disolventes para ajustar la viscosidad de los productos de Hawkeye según la aplicación	Reduce la viscosidad de los productos de Hawkeye sin restarles propiedades. Rango de uso: 5-20%
DURATEC® SUNSHILED CLEAR POLYESTER TOPCOAT	Novedoso producto base poliéster de altísima transparencia para acabados en carbono, contra molde o de aplicación posterior tipo laca. Superior resistencia a la intemperie	Muy baja viscosidad. Aplicación a pistola. Superficie libre de tack. Catalización con Peróxido de Mek. Fácil de lijar y pulir. Alto brillo. Dilución con Duratec® Thinner 39 Lac-1
GRIS	BÜFA® VE Gelcoat S 520-1112	BÜFA® VE Gelcoat H 520-2113
SIN PIGMENTAR/ TRASLÚCIDO	BÜFA® VE Gelcoat S 720-1000	BÜFA® VE Gelcoat H 720-2000

Fabricación de moldes

La preparación del molde perfecto es el crucial comienzo para cada pieza GRP de alta calidad. La resistencia al estireno y la temperatura, las altas propiedades mecánicas, el correcto grado de brillo y la precisión dimensional son elementos clave a la hora de seleccionar un sistema de fabricación de moldes fiable. El sistema rápido de fabricación de moldes de Euroresins es el resultado de la asociación entre BÜFA® y Aliancys y le permite construir un molde de alta calidad en un solo día. Para ello Euroresins le ofrece la combinación de los diferentes productos que componen el sistema de moldes para adaptarse tanto en calidad como económicamente a su proyecto.

Los gelcoats

Los gelcoats especiales para moldes son probablemente el producto más importante en la elaboración de estos porque son la primera capa y confieren el brillo, la dureza superficial y reflejan la apariencia que va a tener nuestra pieza final. Es importante que la aplicación del gelcoat sea la idónea pues los defectos en esta parte del molde en la primera capa de fibra/barrier son más complejos de reparar que en otra fase de la construcción del molde. Los gelcoats de BÜFA® están diseñados para tener un comportamiento óptimo contra la aparición de microporos, descuelgues y el craqueo.

Gelcoat vinilésteres	Productos en versión pistola	Productos en versión brocha/rodillo
NEGRO	BÜFA® VE Gelcoat S 520-1104	BÜFA® VE Gelcoat H 520-2107
VERDE	BÜFA® VE Gelcoat S 520-1108	BÜFA® VE Gelcoat H 520-2109
NARANJA	BÜFA® VE Gelcoat S 520-1110	BÜFA® VE Gelcoat H 520-2111
GRIS	BÜFA® VE Gelcoat S 520-1112	BÜFA® VE Gelcoat H 520-2113
SIN PIGMENTAR/TRASLÚCIDO	BÜFA® VE Gelcoat S 720-1000	BÜFA® VE Gelcoat H 720-2000

Productos primera/s capa/s

Productos	Descripción	Características
ATLAC 580 ACT	Resina viniléster tixotrópica y preacelerada	Aplicación a rodillo o pistola, muy buena procesabilidad. Idónea para primeras capas con velo, CSM en emulsión o polvo. HDT 115°C. Muy buena elongación a la rotura, >4%
BUFA VE BARRIERCOAT SV 1966	Producto base viniléster 100% no reforzado	Aplicación a pistola. Actúa como antimarcage o sustituyendo al velo y/o a la primera capa de CSM. Obtención del mejor acabado superficial posible

Fabricación de Modelos y Moldes

Resinas especiales para moldes

Las resinas especiales para fabricar moldes han sido creadas para otorgar al proceso de fabricación de moldes una velocidad de procesamiento nunca vista sin que ello afecte a su acabado superficial, su estabilidad dimensional y sus propiedades mecánicas o térmicas.

Productos	Descripción	Características
NEOMOULD 1982 S-1	Resina especial moldes o masters	Resina de contracción 0. Aplicación manual y proyección. Extraordinaria humectabilidad. Estabilidad dimensional. Pico exotérmico bajo. Rapidez en la construcción de grandes espesores
NEOMOULD 2017 S-1	Resina especial moldes o masters	Posibilidad de realizar laminados de hasta 12 capas de Mat 450 en una sola aplicación, mejorando su estabilidad dimensional y preservando el mismo HDT y pico exotérmico que Neomould 1982 S-1

Procesos constructivos recomendados

Euroresins y bajo la experiencia adquirida en los últimos años ha diseñado una combinación de los productos que componen sus sistema de moldes para que el cliente pueda escoger entre diferentes sistemas constructivos y diferentes acabados, para obtener ventajas constructivas, económicas o estéticas. Bajo cinco combinaciones contrastadas englobamos la mayor parte de las exigencias de nuestros clientes.

Sistema	Descripción	Construcción laminado
ECONÓMICO	Sistema económico diseñado para fabricar moldes con unas exigencias técnicas normales donde la rapidez de producción y el coste final del molde es requerido. Estabilidad dimensional garantizada	<ul style="list-style-type: none"> BÜFA® VE Gelcoat: 700-800 micras 3 capas de CSM 450 gr/m² con Neomould 1982 S-1 en una sola aplicación Laminado estructural bajo el requerimiento de prestaciones mecánicas o de espesor que el cliente necesite
ESTÁNDAR	Sistema estándar diseñado para cumplir con el mayor número de requerimientos técnicos en los moldes en el sector PRFV. Estabilidad dimensional garantizada. Alto brillo, dureza y resistencia a la abrasión. Alto número de piezas replicadas	<ul style="list-style-type: none"> BÜFA® VE Gelcoat: 700-800 micras 4 capas de CS M 450 gr/m² con Neomould 1982 S-1 en una sola aplicación 1 capa de Compuesto 800/450 ó 3 capas de CSM 450 gr/m² con Atlac 580 ACT en una sola aplicación Laminado estructural bajo el requerimiento de prestaciones mecánicas o de espesor que el cliente necesite
PREMIUM	Sistema Premium es el primero de los laminados que va orientado a la fabricación de un molde donde el acabado superficial es importante. Estabilidad dimensional garantizada. Alto brillo, dureza y resistencia a la abrasión. Alto número de piezas replicadas	<ul style="list-style-type: none"> BÜFA® VE Gelcoat: 700-800 micras 1 capa de velo de 50 u 80 gr/m² con Atlac 580 ACT 1 capa de CSM 300 gr/m² con Atlac 580 ACT 4 capas de CS M 450 gr/m² con Neomould 1982 S-1 en una sola aplicación 1 capa de Compuesto 800/450 ó 3 capas de CSM 450 gr/m² con Atlac 580 ACT en una sola aplicación Laminado estructural bajo el requerimiento de prestaciones mecánicas o de espesor que el cliente necesite
PREMIUM BARRIER	Sistema Premium Barrier es el primero de los sistemas que incorpora la tecnología de los barriercoats en el laminado y va orientado a la fabricación de un molde donde el acabado superficial es uno de los principales objetivos, a la vez que consigue una velocidad de procesamiento todavía mayor al no aplicar fibra de vidrio después del gelcoat como primera capa. Estabilidad dimensional garantizada. Alto brillo, dureza y resistencia a la abrasión. Alto número de piezas replicadas	<ul style="list-style-type: none"> BÜFA® VE Gelcoat: 700-800 micras 1 capa de 700-800 micras Bufa® Barriercoat VE SV 1966 3 capas de CSM 450 gr/m² con Neomould 1982 S-1 en una sola aplicación 3 capas de CSM 450 gr/m² con Neomould 1982 S-1 en una sola aplicación 1 capa de Compuesto 800/450 ó 3 capas de CSM 450 gr/m² con Atlac 580 ACT en una sola aplicación Laminado estructural bajo el requerimiento de prestaciones mecánicas o de espesor que el cliente necesite

Sistema	Descripción	Construcción laminado
HIGH PERFORMANCE	El sistema High Performance combina la tecnología de los barriercoats con la laminación de un CSM ligero con resina viniléster. El uso de este tipo de construcción de moldes está orientado a los mercados donde el acabado superficial del molde es crucial, como es la náutica, el sector piscinas o la superficie sólida. Estabilidad dimensional garantizada. Alto brillo, dureza y resistencia a la abrasión. Alto número de piezas replicadas	<ul style="list-style-type: none"> BÜFA® VE Gelcoat: 700-800 micras 1 capa de 700-800 micras Bufa® Barriercoat VE SV 1966 1 capa de CSM 300 gr/m² con Atlac 580 ACT 3 capas de CSM 300 gr/m² con Neomould 1982 S-1 en una sola aplicación 4 capas de CSM 450 gr/m² con Neomould 1982 S-1 en una sola aplicación 1 capa de Compuesto 800/450 ó 3 capas de CSM 450 gr/m² con Atlac 580 ACT en una sola aplicación Laminado estructural bajo el requerimiento de prestaciones mecánicas o de espesor que el cliente necesite
ECONÓMICO	Sistema económico diseñado para fabricar moldes con unas exigencias técnicas normales donde la rapidez de producción y el coste final del molde es requerido. Estabilidad dimensional garantizada	<ul style="list-style-type: none"> BÜFA® VE Gelcoat: 700-800 micras 3 capas de CSM 450 gr/m² con Neomould 1982 S-1 en una sola aplicación Laminado estructural bajo el requerimiento de prestaciones mecánicas o de espesor que el cliente necesite
RECOMENDACIONES GENERALES		<ul style="list-style-type: none"> Es importante cuidar la distancia de proyección del gelcoat sobre el modelo, esta debe ser para aplicaciones con airless de 56-60 centímetros y de 30-40 centímetros para aplicaciones con pistola de copa Un postcurado del molde una vez el laminado está concluido es recomendable para tener un mejor resultado, aunque este postcurado debe realizarse mientras el molde está en contacto con el modelo (antes del desmoldeo) La temperatura del postcurado ha de ser igual o inferior al HDT de los materiales empleados en la fabricación del molde y del modelo Debemos repartir la temperatura en el postcurado uniformemente, si no es así podemos correr el riesgo de sufrir tensiones dispares en el laminado que pueden crearnos deformaciones. Es recomendable pulir/abrilantar el molde para eliminar la transferencia de desmoldeante desde el modelo y obtener un brillo óptimo, sobre todo si se usa cera sobre el modelo El incremento de espesor ha de hacerse en capas de no más de 3.000 gramos de fibra de vidrio por metro cuadrado en una sola aplicación Se aconseja el uso de resinas DCPD en el aumento del espesor si fuera necesario, ya que el índice de contracción de este tipo de resinas es menor que el de las resinas ortoftálicas comunes Se recomienda el uso de cera carnauba en vez de desmoldeantes semi-permanentes, la interacción de estos con los gelcoats vinilésteres no es estable Para espesores finales de moldes por encima de 20 mm, es recomendable duplicar la aplicación de resina Neomould 1982 S-1 Los sistemas constructivos aquí mostrados no son el único sistema de aplicación de los productos sino una guía con resultados contrastados por nuestra experiencia y la de nuestros clientes a lo largo de los años. La flexibilidad de la combinación de los componentes del sistema permite la innovación en la aplicación por parte de los clientes para adaptarlos a sus exigencias



Preparación de Modelos
y Moldes y su Mantenimiento

Viviendo la Perfección

La gama de productos de Euroresins presenta agentes desmoldeantes con propiedades únicas en ceras y semipermanentes y pastas de lijado y pulido eficaces para asegurar la superficie perfecta de su modelo, molde o pieza final.

Preparación de Modelos y Moldes

Producto	Aplicación
Limpiador de Moldes	
STONER/SPC-KANTSTIK® MOULD CLEANER	Una mezcla especial de disolventes diseñados para disolver y eliminar la mayoría de agentes desmoldeantes y la acumulación de resina de los moldes sin dañar su superficie. KantStik® Mold Cleaner es ideal para preparar la superficie del molde para cualquiera de nuestros agentes de desmoldeo. También es excelente para limpiar herramientas y equipos de aplicación
Sellador de moldes y modelos	
STONER/SPC-KANTSTIK® SEALER 1.0	El revestimiento polimérico de segunda generación diseñado para reducir el área superficial y sellar con una nueva barrera químicamente resistente en la superficie que queremos tratar. Este producto se ocupa de cubrir las porosidades naturales y las irregularidades superficiales de nuestros modelos y moldes nuevos o reacondicionados. Confiere un brillo superficial óptimo, una suavidad y una reproducción superior en las piezas acabadas. Se utiliza para sellar y tapar poros microscópicos que existen en toda la superficie
Agentes desmoldeantes	
STONER/SPC-HONEY WAX®	Es una cera en pasta de alto brillo, única, para los fabricantes de materiales compuestos como un agente de desmoldeo. Es un excelente y el más puro agente de desmoldeo base en cera de carnauba que proporciona reproducibilidad, brillo y ausencia de manchas. Crea una superficie de cera duradera que permanece intacta para múltiples desmoldeos
STONER/SPC-HONEY PLUS WAX®	Cera en pasta de alto brillo para uso en moldeo abierto en la fabricación de materiales compuestos que requiere un agente de desmoldeo de cera que puede funcionar tanto en temperaturas de moldeo normales como altas. Fácil de aplicar y la película residual es duradera y resistente a la abrasión. Disponible una versión económica para uso general
STONER/SPC-HONEY PLUS WAX®100	Cera pura de pasta de carnauba que no contiene siliconas o cargas. Está diseñado para el fabricante de composites que requiere un agente de desmoldeo de cera en pasta de muy alta calidad. Muy buen aguante de la tensión superficial, no abre ojos de pez. Se acepta fácilmente PVA sin pescado-eyeing. Muy recomendable en la fabricación de moldes y modelos
STONER/SPC-HONEY PLUS WAX®LIQUID	Agente de desmoldeo formulado específicamente para su uso en la fabricación de productos de fibra de vidrio reforzados que utilizan resinas de poliéster. Elimina la cera vieja, la acumulación de estireno, la resina polimerizada y otros contaminantes de la superficie mientras se forma una superficie de cera duradera
STONER/SPC-HONEY PLUS WAX®PCMR-PF4	Agente de liberación líquida específicamente formulado para tuberías en PRFV. Este producto se puede aplicar a mano, laminando o mediante equipos de pulverización. No se acumulará en la superficie de la herramienta como una pasta o cera sólida. Esto permite que los moldes se mantengan en producción durante más tiempo entre las limpiezas, ahorrando así horas de aplicación
Agentes desmoldeantes Semi-permanentes	
STONER/SPC-KANTSTIK® CURE FAST 1,0	Es un 2 en 1, ya que actúa como sellador y semipermanente. Con solo tres capas tendremos sellada y con agente desmoldeante la superficie a tratar, tanto en moldes nuevos como en reacondicionados y obtendremos múltiples desmoldeos. De fácil aplicación y rápida puesta en marcha
STONER/SPC-KANTSTIK® INDICATOR RELEASE SC	Único agente desmoldeante semi-permanente que incorpora un indicador visual que se nubla después de la aplicación. Proporciona varios desmoldeos con una fiel reproducción de la superficie. Es semipermanente e intransferible, por lo tanto, no hay transferencia de producto que afecte a las operaciones de post-procesamiento (pintado, aplicación de otros desmoldeantes, etc.)
STONER/SPC-KANTSTIK® RELEASE N	Es un producto en gel transparente, de color ámbar, 100% activo, que puede diluirse adicionalmente a una consistencia de aplicación a pistola, si se desea. Agente externo de desmoldeo altamente eficaz formulado para bridas, bordes, mármol u otras superficies rugosas donde no se necesita brillo
STONER/SPC-KANTSTIK® SPC 1.0	La segunda generación de la "Tecnología de film seco de lubricación", que permite múltiples ciclos de desmoldeo entre aplicaciones. Proporciona una fácil liberación con una reproducción precisa de la superficie, soporta temperaturas por encima de 250°C sin deterioro. Es particularmente útil para desmoldear resinas termoestables, tales como materiales compuestos de resina de poliéster, epoxi y fenólica

Producto	Aplicación
Alcohol Polivinílico	
PVA	Solución líquida de alcohol polivinílico en mezcla de agua y alcoholes metilados industriales. Disponible en color claro o azul y en ambas versiones brillante y mate. La versión brillante ha sido desarrollada para aplicación a pistola aunque puede aplicarse a mano (brocha o esponja). Se puede aplicar sobre superficies enceradas pero estas deben ser libres de silicona. Soluble en agua
Compuestos para pulimentar Farecla	
FARECLA PROFILE EXTRA COARSE	Máximo poder de corte comparable a lija P600. Mejora de la superficie y el brillo. Para aplicaciones en moldes y piezas finales
FARECLA PROFILE SELECT LIQUID COMPOUND	Máximo poder de corte comparable a lija P800. Alta de velocidad de corte, excelente brillo y restablecimiento de superficies reparadas. Para aplicaciones en moldes y piezas finales
FARECLA PROFILE PREMIUM LIQUID COMPOUND	Máximo poder de corte comparable a lija P1000. Alto brillo, rápida obtención de resultados usando menos productos. Elimina desperfectos. Para aplicaciones en modelos, moldes y piezas finales
FARECAL PROFILE FINISH LIQUID COMPOUND	Máximo poder de corte comparable a lija P1500. Compuesto ultra fino para acabados de alto brillo. Ideal para eliminar marcas de remolinos, hologramas y zonas veladas. Ideal para todas las superficies incluyendo la madera lacada. Para aplicaciones en modelos, moldes y piezas finales
FARECLA PROFILE POLYMER WAX	Protección UV duradera. Rápido y fácil de usar, acabado de alto brillo. Se puede aplicar en la mayoría de las condiciones en las partes terminadas
Compuestos para pulimentar Farecla	
FARECLA GMW801	G Mop 8" Boina de lana compuesta - Boina de una cara
FARECLA GMW806	G Mop 8" Boina de lana compuesta - Boina de doble cara
FARECLA GML801	G Mop 8" Boina lana cordero
FARECLA GMF801	G Mop 8" Espuma de acabado
FARECLA GMB814	G Mop 8" Plato trasero flexible para boinas de 8" - 14 mm thread
FARECLA GMB858	G Mop Plato trasero flexible para boinas de 8" - 5/8" thread
FARECLA GMB816	G Mop 8" Plato trasero flexible para boinas de 8" - 16 mm thread
FARECLA GMA014	G Mop Acople adaptador para boinas de dos caras - 14mm thread
FARECLA GMA058	G Mop Acople adaptador para boinas de dos caras - 5/8" thread
FARECLA GMA016	G Mop Acople adaptador para boinas de dos caras - 16mm thread





Siliconas

La Réplica Perfecta

Euroresins distribuye la gama de siliconas Xiameter® ofreciendo soluciones para cubrir todas las necesidades del mercado donde la silicona es una parte esencial del proceso productivo. Nuestros productos le permitirán realizar reproducciones en resinas de poliéster, resinas de poliuretano, hormigón/yeso e incluso en fundición. Euroresins también dispone de una gama propia de siliconas denominada ESI Silicone que completa la demanda de nuestro mercado. La relación calidad-servicio-precio se unen para ofrecer una gama que cumple con las exigencias del mercado a un precio competitivo.

Productos	Descripción	Agente Curado	Tiempo Curado (h)	Tiempo de trabajo (min)	Dureza Shore-A	Alargamiento a rotura (%)	Resistencia al desgarre (kN/m)
Siliconas XIAMETER RTV 3481	Silicona de condensación, dureza media, adecuada para la reproducción de pieza de resina de poliéster, poliuretano y piedra artificial. Se puede espesar con el aditivo tixotrópico. Envase disponible: Base de 20 kg y catalizador de 1 kg	Xiameter RTV 3081-VF Muy rápido	2	8-10	25	438	25
		Xiameter RTV 3081-F	6	30-45	23	543	24
		Xiameter RTV 3081-R Estándar	24	90-120	19	622	26
XIAMETER RTV 3483	Silicona de condensación, dureza baja, adecuada para la reproducción de pieza de resina de poliéster, poliuretano y piedra artificial. Se puede espesar con el aditivo tixotrópico. Envase disponible: Base de 20 kg y catalizador de 1 kg	Xiameter RTV 3083-R Estándar	24	90	13	680	25
XIAMETER RTV 4234-T4 BASE/20KG	Silicona de adición, alta dureza, translúcida, adecuada para la fabricación de prototipos, reproducción de pieza de resina de poliéster, poliuretano y piedra artificial. Soporta coladas de alta temperatura. Sin encogimiento. Envase disponible: Base de 20 kg y catalizador de 2 kg	Xiameter RTV-4234-T4 O	12	90	40	375	32
XIAMETER RTV 4131 P-1 KIT/22KG	Silicona de adición, dureza media, flexible, adecuada para reproducción de pieza de resina de poliéster, poliuretano y piedra artificial. Sin encogimiento. Disponible en kits de 22 kg	Xiameter RTV-4131-P1	8	45	25	850	23

EURORESINS

ESI SILICON CD 30	Silicona de condensación, dureza alta, adecuada para reproducciones cortas de piezas de resina de poliéster, poliuretano y piedra artificial. Se puede espesar con el aditivo tixotrópico. Envase disponible: Base de 20-5 y 1 kg y catalizador de 1-0,250 y 0,05 kg	ESI Catalyst CD 30	24	60	29	450	26
ESI SILICON CD 20	Silicona de adición, alta dureza, translúcida, adecuada para reproducciones cortas de piezas de resina de poliéster, poliuretano y piedra artificial. Sin encogimiento. Disponible en kits de 22 kg	ESI Catalyst CD 20	24	90-180	18	500	15
ESI SILICON AD 40	Silicona de adición, alta dureza, translúcida, adecuada para reproducciones cortas de piezas de resina de poliéster, poliuretano y piedra artificial. Sin encogimiento. Disponible en kits de 22 kg	ESI Catalyst AD 40	4	60	40	400	20
ESI SILICON AD 20	Silicona de adición, dureza media, translúcida, adecuada para reproducciones cortas de piezas de resina de poliéster, poliuretano y piedra artificial. Sin encogimiento. Disponible en kits de 22 kg	ESI Catalyst AD 20	4	60	20	400	20

Productos	Descripción	Envase
Productos auxiliares ADITIVO TIXOTRÓPICO	Aditivo para espesar la silicona y poder trabajar en superficies verticales. Especialmente para trabajos con aplicación a brocha o espátula	0,5 kg
ADHESIVO REPARADOR 734 RTV	Pegado y reparación de moldes de silicona	Tubo 100 gr
DC 200 FLUID 50 CST/25KG	Fluido de aceite de silicona para varias aplicaciones: Modificar la viscosidad, modificar la dureza, como agente desmoldeante y protector para moldes	25 kg
SPRAY DESMOLDEANTE	Desmoldeante en spray para moldes de silicona	400 ml



The background of the page is a molecular structure composed of several large, semi-transparent spheres connected by thin, metallic-looking rods. The spheres are arranged in a complex, interconnected pattern. The left side of the image is in grayscale, while the right side is a solid blue color. The text is overlaid on the blue portion of the image.

Agentes de Limpieza

Liderando la Limpieza

Para limpiar las herramientas, moldes y máquinas, Euroresins ofrece una amplia gama de productos disolventes efectivos como estireno y acetona. Además, Euroresins ofrece Rhodiasolv® IRIS, una innovadora solución de limpieza sostenible que combina un excelente rendimiento y una alta rentabilidad con la sostenibilidad medioambiental y la seguridad de un producto no inflamable.

Agentes de Limpieza



Producto

Aplicación

Disolventes (inflamables)

Producto	Aplicación
ACETONA	Disolvente de usos diversos
ESTIRENO	Diluyente o disolvente de usos diversos

Especificaciones

Límites

Propiedades

Valores típicos

Rhodiasolv IRIS

Especificaciones	Límites	Propiedades	Valores típicos
APARIENCIA	Claro, sin olor, líquido	Densidad a 20°C	1,05
COLOR	< 50 APHA	Rango de destilación	222-224 °C
PUREZA	> 99,5 %	Punto de congelación	< -70°C
CONTENIDO EN AGUA	< 0,10 %	Comportamiento temperatura fría	-50°C: clear/fluid -60°C: clear/viscous
INDICE DE ACIDEZ	< 0,5 mg KOH/g	Poder de disolución	Disuelve inmediatamente las siguientes resinas: Poliéster, epoxi, poliuretano, alquídicas, acrílicas y vinilésteres
		Solubilidad en agua	2,20%



Máquinas

Uniendo Materiales y Procesos

El equipo adecuado puede hacer la vida mucho más fácil, eficaz y rentable. La facilidad de uso debe ir de la mano con un funcionamiento robusto para ofrecer una calidad constante y rentable. El equipo de BÜFAtec se especializa en el diseño y desarrollo de soluciones individuales y entrenamiento para aplicaciones exigentes.

Aquí se muestra una pequeña selección de las máquinas más utilizadas en nuestros mercados, para obtener una visión general de la oferta completa de productos. Póngase en contacto con su oficina de ventas local.

Producto	Rendimiento de la proyección, agua	Capacidad de proyección por ciclo	Ratio de presión	Presión del aire	Consumo aire	Longitud manguera
BÜFAtec Gelcoat Unit ES1						
028-0182	max 1,6 l/min	27 ml	32:1	6 bar	130-200 l/min	7,5 m

Producto	Rendimiento de la proyección, agua	Presión del aire	Consumo aire	Peso	Conexión aire	Anonizado
BÜFAtec Polycon Spray Gun						
026-0300	max 3,5 l/min material	3,5-7 bar	400-800 l/min	0,5 kg	200-300 l/min	1/4 BSP

Producto	Rendimiento de la proyección, agua	Capacidad de proyección por ciclo	Ratio de presión	Presión del aire	Consumo aire	Longitud manguera	Dimensiones mm (LxAxH)
BÜFAtec Resin Chopper System Delta 5.5 EM							
028-1754 ON PLATFORM	7,5 l/min	125 ml	17:1	6 bar	200-700 l/min	7,5 m	1200x800x2600

Producto	Rendimiento de la proyección, agua	Capacidad de proyección por ciclo	Ratio de presión	Presión del aire	Consumo aire	Longitud manguera	Dimensiones mm (LxAxH)
BÜFAtec Gel Coating System Delta 5.5 EM							
028-1701	7,5 l/min	125 ml	17:1	6 bar	200-700 l/min	7,5 m	

Producto	Estructura	Dimensiones mm (LxAxH)	Conexión aire	Bomba resina	Línea succión resina	Succión endurecedor
BÜFAtec Metering Device Type PolyBar						
028-1000	VA Steel	360x600x210	Acoplador del filtro de aire NW 7	100 ml por doble embolada	1,5 m de manguera con tubería de succión y filtro de succión en la tubería del bidón	1 m de manguera con filtro de succión para contenedor original

Mixing Equipment

028-0145 UNIDAD DE MEZCLADO RÁPIDA PARA BIDONES	Mezclador manual con agarre estable, mezcla rápidamente sin introducir aire
028-0165 UNIDAD DE MEZCLA RÁPIDO PARA BIDÓN CON UN EJE DE AGITACIÓN LARGO	Mezclador manual con agarre estable, mezcla rápidamente sin introducir aire
028-0143 UNIDAD DE AGITACIÓN PARA RECIPIENTES ABIERTOS	Con un dispositivo de sujeción para recipientes abiertos. Para sistemas de resina con y sin cargas
028-0144 UNIDAD DE AGITACIÓN PARA BIDONES	Mezclador manual con estrellas plegables para agitar bidones cerrados entre 125-220 kg
029-0147 UNIDAD DE AGITACIÓN PARA BIDONES	Conexión roscada para montar en orificio entre 125-220 kg
028-0173 UNIDAD DE AGITACIÓN PARA CONTENEDORES/IBC	Para la circulación y agitación de resinas de laminación con o sin cargas, para contenedor hasta 1.300 kg

Producto	Nº de producto	Dosificación del pistón	Graduación
BÜFATEC 30 ML PVDF	026-3000	30 ml	0,5
BÜFATEC 500 ML AI-PUMP	026-0550	500 ml	10
BÜFATEC 100 ML NV-PP	026-0600	100 ml	1
BÜFATEC 100 ML HV-PP	026-0800	100 ml	1
BÜFATEC 1000 ML AI	026-1100	1000 ml	10
BÜFATEC SISTEMA DE DOSIFICACIÓN MANUAL DOS COMPONENTES	026-4740	500 ml dosificación pistón 5-15 ml ajustable para peróxido	10



UNIT ES1






DELTA 5.5 EM

Pistola Polycon

La pistola Polycon es un sistema de aplicación de gelcoat sencillo, rápido, versátil y de fácil limpieza y manejo. Idóneo para la aplicación de gelcoats ignífugos o de elevada viscosidad. Dispone de 9 boquillas intercambiables para adaptarse a las diferentes viscosidades y al carecer de aguja, puede usarse durante toda la jornada laboral sin limpiar. Su sistema de vasos intercambiables hace que el proceso de aplicación nunca se detenga.



Accesorios:

-  029-0705
-  029-1098
-  Polycon juego boquillas (9 boquillas)
Nº de artículo 026-0301

Información técnica

Material	Caudal medido en agua (l/min)	Presión del aire en la entrada (bar)	Consumo de aire aprox. (bar)	Presión del aire en la entrada (l/min)	Peso (kg)	Conexión de aire
Aluminio	3,5	3,5-7	3,5-7	400-800	400-800	Bayoneta simple NW 7 (aire filtrado)

Nueve boquillas disponibles para la aplicación de cualquier tipo de gelcoat (Orto, Isofáltico, Moldes o Ignífugo) y Barriercoat.

Boquillas (individuales)

Diametro (mm)	Boquilla Polycon	Nº Artículo
0,8	Nº1	026-0341
1,6	Nº2	026-0342
2,4	Nº3	026-0343
3,2	Nº4	026-0344
4	Nº5	026-0345
4,8	Nº6	026-0346
5,6	Nº7	026-0347
6,4	Nº8	026-0348
7,2	Nº9	026-0349

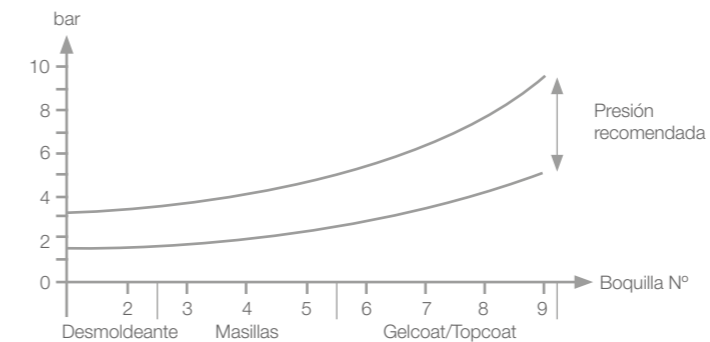
Para gelcoats Iso, Iso NPG se recomiendan las número 6 y 7, para gelcoats de moldes la 7 y 8 y para gelcoats ignífugos la 8 y 9

Contenedor

Tamaño del contenedor	Nº Artículo	Tapa para contenedor	Nº Artículo	Tamaño del contenedor	Nº Artículo
1	026-0324	1	026-0327	1	026-0310
2,5	026-0326	2,5	026-0325	2,5	026-0330

Sujeción

Selección de presión y boquilla:





Herramientas y
Productos Auxiliares

Viviendo las Soluciones

Euroresins suministra una gama completa de todas las prendas y equipos de seguridad necesarios para la industria de los materiales compuestos de hoy en día. Aquí se muestra una pequeña selección de los productos y categorías más populares. Para obtener una visión general de la oferta completa de productos, póngase en contacto con su oficina de ventas local.

Herramientas y Productos Auxiliares

Equipo de Salud y Seguridad

Nombre de producto	Descripción
Ropa protectora	
DELANTAL DESECHABLE	Plástico
DELANTAL	Pack de 100 unidades
TRAJE TYVEK DESECHABLE	Tallas S-M-L-XL-XXL
CAPUCHAS DESECHABLES	Capuchas cómodas
Protección ocular	
GAFAS	BS 2092-2/CE/EN 166 1995
GAFAS DE SEGURIDAD	CE/EN 166 1995
ESTACIÓN LAVAOJOS	Estación completa lavaojos con dos botellas esterilizadas 2 x 500 ml
Máscara respiradora para polvo/vapor	
3M MASKS	Desechable
MÁSCARA MOLDEX	Reutilizable y desechable
Máscaras de partículas	
MÁSCARA 3M	Respirador para polvo / humo con protección contra el ozono
3M MASK-POLVO DE BAJO RIESGO	Polvo bajo riesgo
MÁSCARA MOLDEX 2405	Máscara para polvo peligroso con válvula



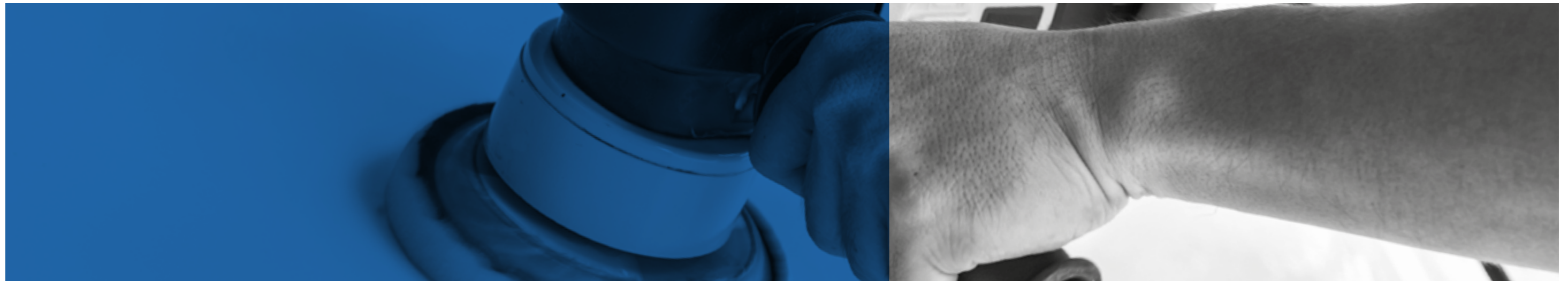
Cargas

Nombre de producto	Descripción
SILICE PIROGENICA/FUMED SILICA	Aditivo para hacer resinas tixotrópicas o aumentar viscosidad
FILLITE	Carga de bajo peso
MICROMIX M101	Mezcla de diferentes cargas minerales, y de fibra de vidrio. Usos diversos
CARBONATO CÁLCICO	Carga mineral
TALCO	Carga mineral para facilitar el lijado
TRIHIDRÓXIDO DE ALUMINA THA	Carga mineral - Usada en sistemas ignífugos - Aprobado para usar con la 5001 T-1



Nombre de producto	Nº Art.	Características	
BÜFA® ADDITIVE LSE	742-0077	Aditivo genérico disuelto en estireno	Alternativa a la cera de parafina para reducir la emisión de estireno, contiene un promotor de adhesión y puede sobrelaminarse: Ver la información en la ficha
BÜFA® PARAFFINE SOLUTION 2,5	742-2025	Solución de parafina al 2,5 % en estireno y xileno	Para el cuadro no pegajoso de resinas UP. Eficaz a temperaturas entre 18 y 32 °C
BÜFA® PARAFFINE SOLUTION 6	742-2060	Solución de parafina al 6 % en estireno y xileno	Para el cuadro no pegajoso de resinas UP. Eficaz a temperaturas entre 18 y 32 °C
BÜFA® PARAFFINE SOLUTION 10	742-0082	Solución de parafina al 10 % en estireno y xileno	Para el cuadro no pegajoso de resinas UP. Eficaz a temperaturas entre 18 y 32 °C

BÜFA



Herramientas y Productos Auxiliares

Guantes

Nombre de producto	Medidas
Guantes de laminación	
GUANTES PARA TRABAJOS CON MUCHO POLVO	M-L-XL
GUANTES DE LATEX	L-XL-XXL
GUANTES DE INMERSIÓN DE DOBLE CAPA	L-XL-XXL
Manejo seco/húmedo	
GUANTE PVC	M
GUANTE PVC CON PUÑOS DE PUNTO	L
Alta protección para laminación	
NEOPRENO	L
Guantes desechables	
GUANTES QUIRÚRGICOS DESECHABLES	S-M-L-XL
GUANTES DE NITRILO DESECHABLES	S-M-L-XL
GUANTES DE POLIETILENO DESECHABLES	S-M-L-XL



Brochas y Rodillos

Nombre de producto	Descripción
Rollers	
RODILLOS DE IMPREGNACIÓN	Ej: Rodillos de nylon, lana, etc.
RODILLOS DE LAMINACIÓN	Los rodillos de laminación más populares
RODILLOS DE CERDAS	Excelente extracción de aire del laminado
RODILLOS DE TEFLÓN	Rodillos resistentes, fácil de limpiar, varias medidas disponibles
RODILLOS DE NYLON	Rodillos de Nylon: Ideales para impregnar fibras de vidrio y mats con resina
RODILLO SIMPLE	Fácil manejo
RODILLO ESQUINAS	Especiales para zonas con ángulos rectos
Brochas	
BROCHAS DE MOJADO	Especiales para la industria GRP
BROCHAS PLANAS	Brochas de alta calidad para resinas y gelcoats. Anchos 30,40,50,60 y 70mm (1/2", 1", 2", 3" y 4")



Productos Auxiliares

Nombre de producto	Descripción
Recipientes	
CUBOS DE PLÁSTICO	Cubos de plástico flexibles, ideales para mezclar y decantar. Disponible en varias medidas
CUBOS Y LATAS METÁLICAS	Disponibles en 1, 5 y 25 litros
DOSIFICADORES DE CATALIZADOR	Dispensadores de catalizador de plástico con probeta medidora. Disponible en varias medidas
Herramientas para aplicaciones	
ESPÁTULAS	Varios tipos, hechos con hojas de acero y mango de madera
APLICADORES PLÁSTICOS	Ideales para aplicar pastas o masillas
Herramientas de mano	
CUCHILLOS Y CUCHILLAS	Cuchillas de acero y cuchillos Stanley
TIJERAS	En varios tamaños disponibles, con cuchillas de acero Sheffield
Otros	
CUÑAS	Cuñas de plástico para desmoldear. Varios tipos y medidas
CINTAS	Varias cintas adhesivas para todos los usos
ESPÁTULAS DE MADERA	Espátulas disponibles por caja de 100



Euroresins Scandina via Oy

Patamäentie 14
67100 Kokkola
Finlandia
Tel. +358 682 458 00

Euroresins Benelux BV

Meemortel 47b
6021 AD Budel
Holanda
Tel. +31 495 584 910
Fax +31 495 584 920

Euroresins France S.A.S.

1, Rue Fernand Soulet
53000 Laval
Francia
Tel. +33 (0) 2 43 56 97 15
Fax +33 (0) 2 43 49 27 92

Euroresins Italia S.R.L.

Via G. Di Vittorio, 1
20090 Segrate
Italia
Tel. +39 02 216 4310
Fax +39 02 216 4464

Euroresins Scandinavia AS Filial Norge

Östervångsplan 15
261 44 Landskrona
Suecia
Tel. +46 418 566 90
Fax +46 418 566 99

Euroresins Scandinavia AS

Hauganveien 293
3178 Vale - Noruega
Tel. +47 67 51 61 70
Fax +47 67 51 61 71

Euroresins Spain S.A.

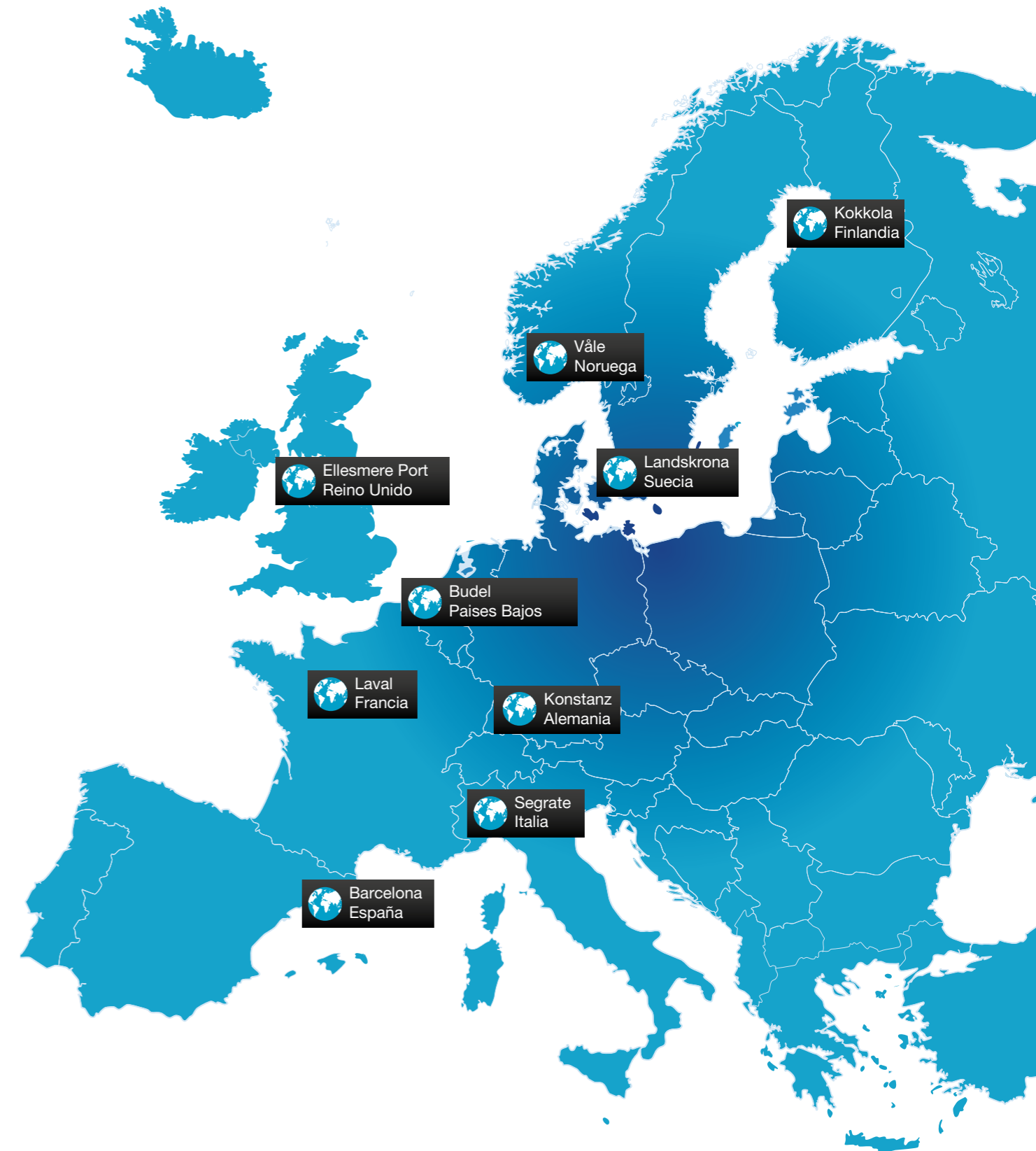
C/ Gran Vía, 872 2ª planta
08018 Barcelona
España
Tel. +34 935 886 801
Fax +34 935 887 557

Euroresins UK Ltd.

Cloister Way, Bridges Road
Ellesmere Port
Cheshire CH65 4EL
Reino Unido
Tel. +44 151 3488 800
Fax +44 151 3488 806

Euroresins International GmbH

Lohnerhofstrasse 2
78467 Konstanz
Alemania



Aunque se cree que los datos, la información y / o las recomendaciones proporcionados en este folleto son confiables a la fecha de publicación de este folleto, EURORESINS y sus afiliados no hacen representación ni garantía, expresa o implícita, con respecto a la integridad o exactitud de la misma. Aquellos que de alguna manera utilicen este folleto son los únicos responsables de determinar (a) la idoneidad del producto para el uso previsto, (b) la manera apropiada de descargar, almacenar y procesar el producto para garantizar la seguridad y calidad y (c), Físicos y de salud relacionados con esas actividades. EURORESINS y sus afiliados renuncian a toda responsabilidad por la utilización de los datos, información y / o recomendaciones contenidos en este documento y para el uso de dichos datos, información, recomendaciones y / o el producto relevante. Además EURORESINS no representa que el uso de tales datos o cualquier producto o proceso derivado de los datos contenidos en el folleto no infringirá ninguna patente, derecho de autor u otros derechos de terceros.

EURORESINS

EURORESINS SPAIN S.A.
C/ Gran Vía, 872 2ª planta
08018 Barcelona
España
Tel. +34 935 886 801
Fax +34 935 887 557



ISO 9001
BUREAU VERITAS
Certification

