

# RESINA TP-250

**DESCRIPCIÓN** TP - 250 es una resina poliéster ortoftálica, rígida, tixotrópica, de reactividad media y baja viscosidad. Esta resina es preacelerada, para gelado y curado a temperatura ambiente requiere la adición de peróxido de metil etil cetona al 50%.

- APLICACIÓN**
- Fabricación de partes automotrices de plástico reforzado con fibra de vidrio.
  - Fabricación de embarcaciones marinas.
  - Aplicación con pistola de aspersión, o por moldeo manual (picado).
  - En general, fabricación de partes reforzadas con fibra de vidrio

- CARACTERÍSTICAS**
- Excelente humectación de la fibra de vidrio.
  - Sin tack (pegajosidad) residual.
  - Se obtiene laminados con muy buen acabado superficial.
  - Reactividad media, baja viscosidad, tixotrópica.

Se recomienda su agitación mecánica antes de usarla.

- BENEFICIOS**
- Fácil eliminación de burbuja, mayor rapidez de rolado y menor cantidad de resina.
  - Excelente lijabilidad.
  - Excelente acabado de las piezas.
  - Excelentes propiedades de manejo para todos los procesos de laminación vertical y horizontal.

**PROPIEDADES**

PROPIEDADES ESPECÍFICAS A 25 °C	VALOR	MÉTODO DE PRUEBA
Viscosidad Brookfield	300 - 400 cPs	RQMPEA-0040
Tiempo de gelado	15 - 18 min	RQMPEA-0002
Tiempo de curado	20 - 35 min	RQMPEA-0066
Temp. de exoterminia	145 - 170 °C (293 - 338 °F)	RQMPEA-0066
PROPIEDADES FÍSICAS	VALOR	MÉTODO DE PRUEBA
Dureza Barcol	35-40	ASTM D-2583
Resistencia a la tensión	36.5 MPa (5,300 psi)	ASTM D-638
Módulo de tensión	3,585 MPa (5.2 x 105 psi)	ASTM D-638
Elongación hasta ruptura	1%	ASTM D-638
Resistencia a la flexión	78 MPa (11,300 psi)	ASTM D-790
Módulo de flexión	4,136 MPa (6 x 105 psi)	ASTM D-790

## RECOMENDACIONES DE ALMACENAJE

Para asegurar una máxima estabilidad y mantener las propiedades óptimas de la resina, ésta deberá ser almacenada en contenedores cerrados a temperaturas inferiores de 24 °C (75 °F) y lejos de fuentes de fuego, calor y luz solar. Todas las áreas de almacenaje y contenedores deberán cumplir los códigos locales de incendios y construcciones. Se debe evitar el uso de contenedores de cobre o aleaciones de cobre para contener la resina. Almacene la resina separada de materiales oxidantes, peróxidos y sales metálicas. Mantenga los contenedores cerrados cuando no estén en uso.

---

## MODO DE EMPLEO

- Adicionar 1 - 2 ml de peróxido de metil etil cetona al 50% por cada 100 g de resina.
- Se puede curar a temperatura ambiente durante la noche o aplicar un postcurado de 2 - 4 horas a 60°C - 80°C.
- Niveles de peróxido debajo de 0.8% provocan un largo gelado y curado, por lo que no se recomiendan.

La resina debe ser calentada al menos a 18 °C (65 °F) antes de usarse, a fin de asegurar su apropiado manejo y curado.

---

**SEGURIDAD** Antes de utilizar este producto, leer Manejo Seguro de Resinas.

---

**Termochisa S.A. de C.V.**  
Av. De Las Industrias No. 4514  
Col. Nombre de Dios  
C.P. 31105 Chihuahua, Chihuahua  
Tel. (614) 417-07-92  
[www.termochisa.com](http://www.termochisa.com)  
[ventas.resinas@termochisa.com](mailto:ventas.resinas@termochisa.com)