



**Reacciones  
QUIMICAS**

**RESINAS POLIÉSTER  
Y GEL COAT**

# QUIÉNES SOMOS



MTY

Nuestra planta de manufactura está ubicada en Monterrey, Nuevo León a solo dos horas al sur de la frontera americana

60000m<sup>2</sup>

Tenemos más de 40,000 metros cuadrados de piso de fábrica



GDL y CDMX

Dos instalaciones comerciales y de almacén en Guadalajara y Ciudad de México



Más de 200 profesionales y fabricando más de 45,000 mt al año



Empresa 100% Mexicana con presencia internacional

# CONTENIDO

## ESTRUCTURALES

- PMC – Compresión
- PHT – Pultrusión
- PIP – Tanques de Gasolina
- PIPM – Moldes
- PIPD – Tractopartes
- PTM – Tractopartes RTM Light
- PPL – Laminación Continua
- PPT – Laminación General
- PRA – Mezclado Resanador
- PPT – Termoformado
- PMS – Casting
- PTU – Filament Winding
- PAB – Botones y Encapsulados
- VINILÉSTER – Viniléster
- PUG – Usos Generales
- PCP – Concreto Polimérico

## GEL COAT

- Serie 050
- Serie 100
- Serie 150
- Serie 200
  - Parafinados
  - Carrocería
  - Laminación General
  - Mármol Sintético
- Serie 220
- Serie 300
- Serie 500
- Guía de Colores Gel Coat



**Reacciones  
QUÍMICAS**

## COMPRESIÓN & PULTRUSIÓN



Producto	%Sólidos	Viscosidad	Tpo. Gel (min)	Tpo. Curado (min)	Tpo. Gel-Temp. Exot (min)	Temp. Exot (°C)	Condiciones
COMPRESIÓN							
PMC-3958	63-66	2000-2600 cps	4-5.5	5-6.5	-----	226-238	2% BPO pasta al 50% @82C
PULTRUSIÓN							
PHT-9322	69-71	2200-2600 cps	3.6-4.8	-----	1-2.4	215-227	2% BPO pasta al 50% @82C

**PMC:** Resina poliéster insaturada, isoftálica modificada con NPG, no preacelerada y sobresaliente humectación a la fibra de vidrio. Se utiliza en la fabricación de piezas reforzadas con fibra de vidrio, donde se utilizan el proceso de compresión (BMC o SMC).

**PHT:** Resinas poliéster insaturada, isoftálica, no preacelerada y sobresaliente humectación a cargas minerales y fibra de vidrio. Utilizada en la fabricación de piezas reforzadas con fibra de vidrio, donde se utiliza el proceso de pultrusión.

## TANQUES DE GASOLINA & MOLDES



Producto	%Sólidos	Viscosidad	Tixotropía	Tpo. Gel (min)	Tpo. Curado (min)	Tpo. Gel-Temp. Exot (min)	Temp. Exot (°C)	Condiciones
MOLDEO POR ASPERSIÓN								
PIP-6000	50-52	550-650 cps	3 mín.	11-15	15-25	-----	215 máx.	1.25% butanox M-50a @25C
MOLDEO MANUAL								
PIPM-5001	50-52	600-800 cps	3 mín.	35-40	-----	8-14	150-200	1.25% Butanox M-50a @ 25C

**PIP:** Resina poliéster insaturada, isoftálica, preacelerada y sobresalientes propiedades mecánicas, fabricada con materiales que cumplen con FDA 21 CFR 175.300. Formulada para la manufactura de tanques de gasolina (procesos de moldeo manual o aspersión) y la fabricación de moldes.

**PIPM:** Resina poliéster insaturada, isoftálica, preacelerada, sobresalientes propiedades mecánicas, bajo porcentaje de encogimiento. Se recomienda para fabricación de moldes.

## TRACTOPARTES & TRACTOPARTES RTM LIGHT



Producto	%Sólidos	Viscosidad	Tixotropía	Tpo. Gel (min)	Tpo. Curado (min)	Tpo. Gel-Temp. Exot (min)	Temp. Exot (°C)	Condiciones
MOLDEO MANUAL O POR ASPERSIÓN								
PIPD-51225	58-62	30-40 seg.	3 mín.	16-20	24-30	-----	180 máx.	1.25% Norox-925 @25°C
PIPD-51725A	53-58	200-300 cps	2 mín.	10-14	Registro	Registro	Registro	1.25% Butanox M-50a @ 25°C
RTM LIGHT								
PTM-8587	57-62	70-100 cps	-----	20-25	45 máx.	-----	150-200	1.25% Butanox M-50a @ 25°C

\*PIPD-51222 Visc. Copa Zahn #4 @25°C

**PIPD:** Es una resina poliéster insaturadas, isoftálica, preacelerada, tixotrópica, sobresaliente humectación a fibra de vidrio. Se usa en la fabricación de tractopartes, donde se utilizan los procesos de moldeo manual o de aspersión. Contamos con resinas que cumplen con la regulación FDA 21 CFR 177.2420 y otras dos que cumplen con la norma UL94HB y FMVSS 302.

**PTM:** Son resinas poliéster insaturadas, isoftálicas, preaceleradas, no tixotrópicas, baja viscosidad, sobresaliente humectación a cargas minerales y fibra de vidrio, rápidos ciclos de desmolde, excelentes propiedades mecánicas. Formuladas para la fabricación de tractopartes, donde se utilizan los procesos de moldeo cerrado (RTM o RTM Light).

## LAMINACIÓN CONTINUA



Producto	%Sólidos	Viscosidad	Tpo. Gel (min)	Temp. Exot (°C)	Condiciones
LAMINACIÓN CONTINUA					
PPL-3212	57 mín.	150-200 cps	5-6	170-200	1% Butanox M-50a @ 25°C

**PPL :** Resina poliéster insaturada, ortoftálica, preacelerada, resistencia al amarillamiento, buen desarrollo de dureza. Formulada para la fabricación de lámina translúcida por proceso continuo.

\*Adicionalmente, se cuentan en existencia con Resinas para Laminación Continua que son específicas para procesos manuales.

## LAMINACIÓN GENERAL



Producto	Tipo Resina	%Sólidos	Viscosidad	Tpo. Gel (min)	Tpo. Curado (min)	Temp. Exot (°C)	Condiciones
MOLDEO MANUAL O MOLDEO POR ASPERSIÓN							
PPT-201-15*	Modificada	55-60	300-450 cps	15-20	22-32	160-185	1% Butanox M-50a @ 25°C
PPT-585	Híbrida	57-64	300-450 cps	10-15	18-16	160 máx.	1% Butanox M-50a @ 25°C
PPT-607	Híbrida	57-62	300-450 cps	15-19	25-37	160 máx.	1% Butanox M-50a @ 25°C
PPT-4015*	Híbrida	55-58	300-450 cps	15-19	27-31	140-160	1% Butanox M-50a @ 25°C
PPT-5857	Ortoftálica	55-58	300-450 cps	10-15	22-30	160 máx.	1% Butanox M-50a @ 25°C

**PPT:** Estas resinas poliéster insaturadas, preaceleradas y fixotrópicas son utilizadas en procesos manuales o de aspersión, se agrupan en 3 tipos de resinas:

- 1. La Resina PPT Ortoftálica** disponible tiene una excelente estabilidad en almacenaje, buena humectación a fibra de vidrio. Se utiliza para la fabricación de piezas reforzadas con fibra de vidrio y para el re-embudo de litros, galones, cubetas, etc.
- 2. Las Resinas PPT Híbridas** son preaceleradas, fixotrópicas, sin pegajosidad residual, excelente desarrollo de dureza, buenas propiedades mecánicas y buena humectación a fibra de vidrio. Se utilizan para la fabricación de piezas reforzadas con fibra de vidrio.
- 3. Las Resinas PPT Tereftálicas Modificadas** cumplen con la norma FMVSS 302. Se usan para la fabricación de piezas reforzadas con fibra de vidrio. Se utiliza material reciclable en la manufactura de esta resina.

\*\* La familia PPT 201 tiene una selección de resinas disponibles que varían en su tiempo de gelado, que van desde 10 min. - 25 min.

\*\* La familia PPT 4000 tiene una selección de resinas disponibles que varían en su tiempo de gelado, que van desde 15 min. - 37 min.

## MEZCLADO (RESANADOR)



Producto	%Sólidos	Viscosidad	Tpo. Gel (min)	Tpo. Curado (min)	Temp. Exot (°C)	Densidad (g/ml)	EA 120°C	Condiciones
RESANADOR AUTOMOTRIZ								
PRA-675	62-66	250-350 cps	4.5-5.5	9-13	130 máx.	-----	6 mín.	4% BPO (50% pasta) @ 25°C
PRA-6620	65-70	500-700 cps	4.5-5.5	9-13	150 máx.	-----	6 mín.	4% BPO (50% pasta) @ 25°C
PRA-6630	61-67	200-350 cps	3-5	8-12	110-155	1.1-1.2	5 mín.	4% BPO (50% pasta) @ 25°C
PRA-6631	61-67	200-350 cps	3-5	8-12	110-155	1.1-1.2	5 mín.	4% BPO (50% pasta) @ 25°C
PRA-6634	60-66	200-350 cps	3-5	8-12	110-155	1.1-1.2	5 mín.	4% BPO (50% pasta) @ 25°C

\*PRA-6620 y PRA-675 Color Gardner 18 máx.

**PRA:** Resinas poliéster insaturadas, ortoftálicas, preaceleradas de excelentes propiedades de lijado y de sobresaliente humectación a cargas minerales, libres de sangrado, y de baja viscosidad (excepto la resina PRA-6620). Todas especializadas en la fabricación de resanador automotriz.

\*La resina PRA-675, en particular cuenta con una buena propiedad de lijado y una buena humectación.

\*\* La resina PRA-6631 presenta una menor emisión de monómero de estireno durante fabricación de resanador.

## TERMOFORMADO



Producto	%Sólidos	Viscosidad	Tpo. Gel (min)	Tpo. Gel-Temp. Exot (min)	Temp. Exot (°C)	EA 120°C	Condiciones
TERMOFORMADO MOLDEO MANUAL O MOLDEO POR ASPERSIÓN							
PPT-5536	52-54	200-300 cps	10-15	10-13	140-170	1.5 mín.	1.25% Butanox M-50a @ 25°C
PPT-5540	50-53	50-110 cps	15-20	13-21	155-185	1.5 mín.	1.25% Butanox M-50a @ 25°C

**PPT:** Estas Resinas Híbridas en particular, se utilizan en procesos de moldeo manual o aspersión. Son resinas preaceleradas, tixotrópicas, de rápido desarrollo de dureza. Estas resinas cuentan con una adherencia al acrílico desde buena hasta sobresaliente. Recomendadas para la fabricación de tinas y lavabos de acrílico.

## CASTING



Producto	Tipo Resina	%Sólidos	Viscosidad	Tpo. Gel (min)	Tpo. Curado (min)	Tpo. Gel-Temp. Exot (min)	Temp. Exot (°C)	Condiciones
CASTING								
PMS-695	Ortoftálica	67-70	1400-1600 cps	10-15	20-25	-----	150 máx.	1% Butanox M-50a @ 25°C
PMS-7000	Ortoftálica	69-72	2200-2400 cps	17-21	28-37	-----	150 máx.	1.25% Butanox M-50a @ 25°C
PMS-7030*	Ortoftálica	-----	325-425 cps	10-15	22-31	-----	150 máx.	1% Butanox M-50a @ 25°C
PMS-7095	Híbrida	-----	200-300 cps	17-22	-----	7-12	160 máx.	1% Butanox M-50a @ 25°C
PMS-7098	Híbrida	63-67	200-250 cps	9-12	-----	5-10	145-175	1.25% Norox-925 @25°C

\*PMS-7030 -Color Visual Rosa Intenso.

Se cuentan con dos tipos de resinas:

**Las Resinas PMS Ortoftálicas**, preaceleradas, con buena humectación a cargas minerales, en donde la diferencia está en la viscosidad, unas tienen alta viscosidad mientras que las segundas son de baja viscosidad. Ambas ofrecen un bajo color en la pieza final. Especializadas en la fabricación de lavabos, placas, paredes y tinas de baño en procesos manuales.

**Las Resinas PMS Híbridas** son preaceleradas, de baja viscosidad, fabricadas con material reciclable, con una humectación sobresaliente a cargas minerales; Las diferencias principales son que unas ofrecen ciclos de desmolde rápidos para procesos en serie y automatizados, mientras que las otras ofrecen un proceso de desmolde moderadamente largo, especializadas en procesos manuales para la producción de lavabos, placas, paredes y tinas de baño.

## FILAMENT WINDING & BOTONES Y ENCAPSULADOS



Producto	%Sólidos	Viscosidad	Tpo. Gel (min)	Tpo. Curado (min)	Temp. Exot (°C)	Color Apha	Condiciones
FILAMENT WINDING							
PTU-5103	55 mín.	300-400 cps	17-24	40 máx.	140-210	-----	1.1% Butanox M-50a @ 25°C
VACIADO - PROCESO DE BASTÓN & CENTRIFUGADO							
PAB-4303	67.5-69.5	1250-1450 cps	3.5-5	-----	140-160	15 máx.	1.7% Butanox M-50a @ 25°C

**PTU:** Resina poliéster insaturada, tereftálica modificada, no preacelerada, no tixotrópica, de muy buena humectación a fibra de vidrio, con excelentes propiedades mecánicas. Se utiliza en la fabricación de tuberías de fibra de vidrio, por medio del proceso de filament winding.

**PAB:** Resina poliéster insaturada, ortoftálica, no preacelerada, viscosidad media y de bajo color. Se recomienda para la fabricación de botones, donde se utilizan los procesos de bastón y centrifugado, así como vaciados decorativos y encapsulados.

## VINILÉSTER



Producto	%Sólidos	Viscosidad	Tpo. Gel (min)	Tpo. Gel-Temp. Exot (min)	Temp. Exot (°C)	Condiciones
VINILÉSTER						
TVE-08	68-74	1100-1200 cps	6-10	1.5-3	182-204	2% BPO pasta al 50% @ 82°C
VRE-5521	56-61	250-450 cps	15-25	15-25	115-155	0.2% Co 6% + 0.05%DMA + 1% Luperox DDM-9 @ 25°

\*TVE-08 Color Gardner 2 máx.

**VINILÉSTER:** Viniléster de uso general, reactividad media, no preacelerada, no tixotrópica, excelentes propiedades de resistencia químicas y mecánicas. Recomendadas para la fabricación de piezas reforzadas con fibra de vidrio (proceso de moldeo manual o aspersión, pultrusión, compresión y RTM) y fabricación de tanques donde se almacenan productos químicos.

## USOS GENERALES



Producto	Tipo de Resina	%Sólidos	Viscosidad	Tpo. Gel (min)	Tpo. Curado (min)	Temp. Exot (°C)	Color Apha	Condiciones
USOS GENERALES (VIRGENES)								
PIS-65*	Isoftálica	64-69	V - Y	10 -15	20-30	180 máx.	-----	.25%Co 12% + 1% Butanox M-50a @ 25°C
PUG-77	Ortoftálica	76-78	Z4-Z6	6-10	16-22	175-200	50 máx.	.25%Co 12% + 1% RR @ 25°C (60% sólidos)
PUG-732	Ortoftálica	74-76	Z1-Z4	6-10	20-30	145-170	90 máx.	.25%Co 12% + 1% RR @ 25°C (60% sólidos)
PUG-735	Ortoftálica	74-76	V-X	7-10	25-35	100 máx.	70 máx.	.25%Co 12% + 1% Butanox M-50a
PUG-800	Ortoftálica	78-82	Z4-Z6	7-11	24-32	160 máx.	80 máx.	.25%Co 12% + 1% Butanox M-50a @ 25°C (60% sólidos)
PUG-8002	Ortoftálica	76-78	Z4-Z6	7-11	20-27	185 máx.	80 máx.	.25%Co 12% + 1% Butanox M-50a @ 25°C (60% sólidos)
PUG-8004	Ortoftálica	76-78	Z4-Z6	3-4	10-15	190 máx.	50 máx.	.25%Co 12% + 1% Butanox M-50a @ 25°C (60% sólidos)

\* PIS-65 COLOR Gardner 2 MÁX.

**PUG:** Resinas poliéster insaturadas, no preaceleradas y no fixotrópicas divididas en: Ortoftálicas e Isoftálicas.

Las **Resinas PUG Ortoftálicas** son altas en viscosidad y sólidos, se dividen en dos tipos:

El primer tipo de **Resinas PUG Ortoftálicas** son las que tienen buenas propiedades mecánicas y sus desarrollos de dureza varían desde moderado hasta alto, orientadas para la fabricación de piezas reforzadas con fibra de vidrio, donde se utilizan los procesos de moldeo manual o aspersión y de vaciado (para la fabricación de figuras decorativas).

El segundo tipo de **Resinas PUG Ortoftálicas** son las de alta flexibilidad, ofrecen buena humectación a cargas minerales y fibra de vidrio. Formuladas para fabricar figuras decorativas, donde se requieren alta flexibilidad en piezas finales.

La **Resina PUG Isoftálica** es una resina no preacelerada y no fixotrópica. Está diseñada para la fabricación de piezas reforzadas con fibra de vidrio, donde se utilizan los procesos de moldeo manual o aspersión.



## CONCRETO POLIMÉRICO

**PCP:** Resina poliéster insaturada, híbrida, rápidos ciclos de desmolde, se utiliza en la fabricación de cajas y tapas de concreto polimérico. Resinas preaceleradas con sobresaliente humectación a cargas minerales y fibra de vidrio.

Producto	%Sólidos	Viscosidad	Tpo. Gel (min)	Tpo. Curado (min)	Tpo. Gel-Temp. Exot (min)	Temp. Exot (°C)	Condiciones
CONCRETO POLIMÉRICO							
PCP-9407-07	58-61	180 -220 cps	7-9	-----	6-12	140-200	1% butanox M-50a @25°C
PCP-9652	60-62	90-120 cps	12-16	19-25	-----	155-175	1.5% butanox M-50a @25°C

\*La resina PCP-9407-07 está hecha con material reciclable.

## GEL COAT

## GEL COAT SERIE 050



SERIE 050 (ORTOFTÁLICA ECONÓMICA)

Producto	Viscosidad (cps)	Tixo.	Tpo. gel (min)	Tpo. Curado (min)	Temp. Exot. (°C)	Condiciones
050-B-001	11000-13500	5-7.5	8-12	-----	-----	1.5% butanox M-50a @25°C
050-X-851	2300-3000	4.5-6	3-5	10-15	180 máx.	1.5% butanox M-50a @25°C

**Serie 050:** Es un Gelcoat ortoftálico, de lijado y de regular resistencia al escurrimiento.

Se cuentan con dos tipos:

- El de color blanco formulado para usarse en la fabricación de piezas con fibra de vidrio en los procesos de moldeo abierto.
- El segundo Gelcoat es de color neutro de gama económica y diseñado para la fabricación de lavabos en procesos en serie (automatizados).

## GEL COAT SERIE 100



### SERIE 100 (ORTOFTÁLICA)

Producto	% Sólidos	Viscosidad (cps)	Tíxo.	Tpo. Gel (min)	Tpo. Gel-Temp. Exot (min)	Temp. Exot. (°C)	Color DE	Condiciones
100-B-125	67-71	3000-3800	5.5-7	6-8	6-9	180 máx.	-----	2% Iuperox DDM-9 @25°C
100-B-126	67-73	3000-3800	5.5-7	6-8	6-9	180 máx.	1 máx.	2% Iuperox DDM-9 @25°C
100-BA-001	-----	11000-13500	5-7.5	8-12	-----	-----	-----	1.8% butanox M-50a @25°C
100-GA-001	-----	11000-16500	5-7.5	8-12	-----	-----	1 máx.	1.8% butanox M-50a @25°C
100-NA-001	-----	11000-13500	5-7	8-12	-----	-----	-----	1% butanox M-50a @25°C
100-XB-002	-----	18000-20500	6-8	8-12	-----	-----	-----	1% butanox M-50a @25°C

**Serie 100:** Esta serie está dividida en Gel-coat para Mármol Sintético y Gel-coat para Laminación General, ambos tipos son ortoftálicos, de acabado y con buena resistencia al escurrimiento.

**Los Gel-coats para Mármol Sintético** son de color blanco con un buen desarrollo de dureza, que cumplen con los requerimientos especificados en la norma ANSI Z124.1, 2-1995, Secc. 6.1.1. Utilizados para la fabricación de lavabos y placas en procesos en serie (automatizados), y para la fabricación de tinas de baño.

**Los Gel-coats para Laminado General** han sido desarrollados para la fabricación de piezas con fibra de vidrio en los procesos de moldeo abierto. Los colores disponibles son: Blanco, Gris, Negro y Neutro.

## GEL COAT SERIE 150

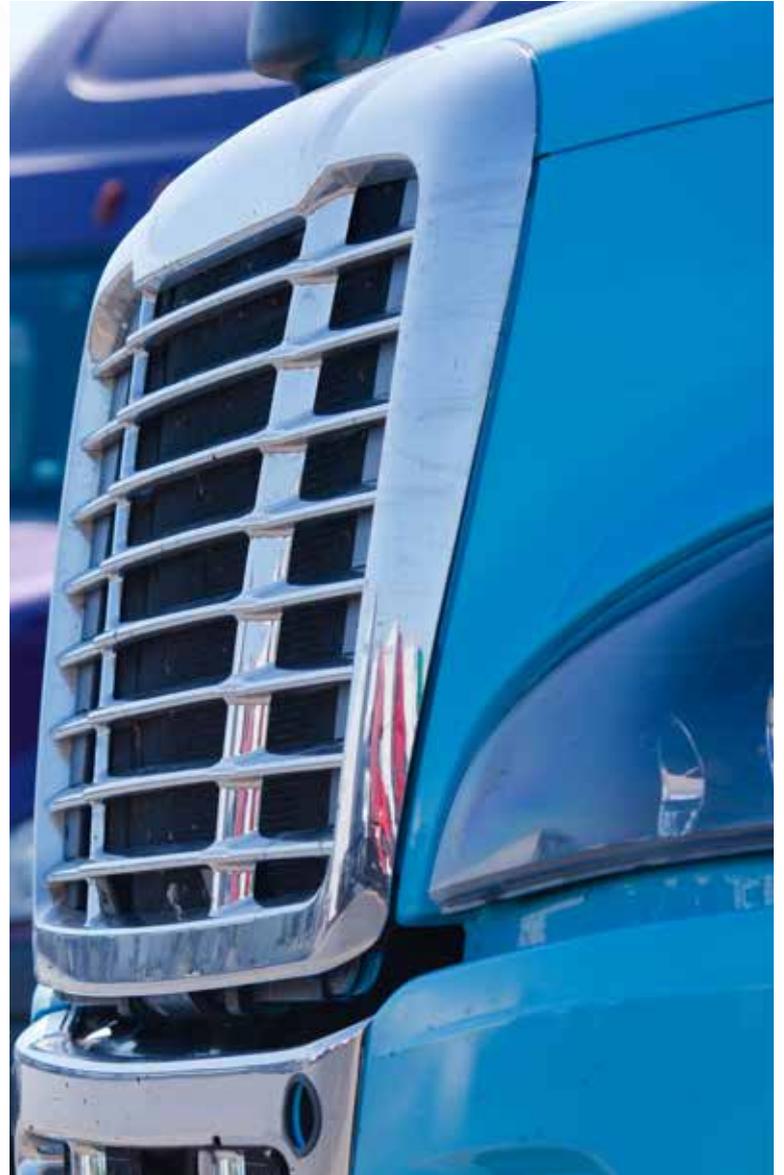


### SERIE 150 (ISOFTÁLICA ECONÓMICA)

Producto	Viscosidad (cps)	Tíxo.	Tpo. Gel (min)	Tpo. Curado (min)	Temp. Exot. (°C)	Color DE	Condiciones
150-B-005	11000-13500	5-7.5	8-12	-----	-----	-----	1.8% butanox M-50a @25°C
150-G-305	11000-13500	5-7.5	14-17	18-30	140-190	1 máx.	1.8% butanox M-50a @25°C

**Serie 150:** Esta serie está dedicada a la Laminación General. Son resinas isoftálicas de gama económica con buena resistencia al escurrimiento, utilizadas en la fabricación de piezas con fibra de vidrio en los procesos de moldeo abierto. Los colores disponibles son: Blanco y una variedad de grises.

## GEL COAT SERIE 200



**Serie 200:** La serie 200 cuenta con Gel-coats isoftálicos que tienen diversas especialidades: Parafinados, Carrocerías, Mármol Sintético y Laminación General.

### SERIE 200 - PARAFINADOS

Producto	Viscosidad (cps)	Tixo.	Tpo. Gel (min)	Color DE	Color DL	Condiciones
200-A-001	18000-20500	6-8	8-12	0-0.15	0.1-0.45	1.8% butanox M-50a @25°C
200-A-002	18000-20500	6-8	8-12	0-1	.....	1.8% butanox M-50a @25°C
200-B-020	18000-20500	6-8	8-12	.....	.....	1.8% butanox M-50a @25°C

**Los Gelcoats Parafinados** son Gelcoats sin pegajosidad residual y buena resistencia al escurrimiento. Están diseñados para usarse en la fabricación de piezas con fibra de vidrio en los procesos de moldeo abierto donde se requiere cubrir la apariencia de la fibra de vidrio. Los colores disponibles son Azul y Blanco.

### SERIE 200 - CARROCEÍAS

Producto	%Sólidos	Viscosidad (cps)	Tixo.	Tpo. Gel (min)	Tpo. Curado (min)	Tpo. Gel-Temp. Exot (min)	Temp. Exot (°C)	Color DE	Color DL	Condiciones
200-B-121H	60-70	13000-16500	5-8	20-25	.....	10-18	140-175	1 máx.	.....	1.25% butanox M-50a @30°C
200-B-121W	60-70	13000-16500	5-8	20-25	.....	10-18	140-175	1 máx.	.....	1.25% butanox M-50a @25°C
200-G-300	58-68	2400-2800	5-8	10-14	20-30	.....	150-180	0.5 máx.	0.1-0.5	1.25% butanox M-50a @25°C

200-G.300 - Tpo. Curado (min) 20-30, Color DL (0.1 - 0.5)

**Los Gelcoats para Carrocerías** cuentan con una excelente flexibilidad, de lijado y buena resistencia al escurrimiento. Especialmente diseñados para usarse en la fabricación de tractorpartes de fibra de vidrio. Los colores disponibles son gris y una variedad de blancos.

## GEL COAT SERIE 200



### SERIE 200 - MÁRMOL SINTÉTICO

Producto	%Sólidos	Viscosidad (cps)	Tíxo.	Tpo. Gel (min)	Tpo. Curado (min)	Tpo. Gel-Temp. Exot (min)	Temp. Exot (°C)	Color DE	Condiciones
200-B-113	67-73	2800-3300	5.5-7	6-8	.....	6-9	180 máx.	1 máx.	1.5% butanox M-50a @25°C
200-B-115	67-73	2800-3300	5.5-7	13-17	.....	6-9	180 máx.	1 máx.	2% butanox M-50a @25°C
200-B-118	67-71	2800-3300	5-7	16-18	.....	11-14	140-180	1 máx.	1.5% butanox M-50a @25°C
200-B-120	67-73	2800-3300	5.5-7	3-5	7-15	.....	120-180	.....	1.5% butanox M-50a @25°C
200-BD-040	67-73	2800-3200	5.5-7	6-8	.....	6-9	180 máx.	.....	2% butanox M-50a @25°C
200-BD-070	67-73	2800-3200	5.5-7	8-12	16-22	.....	180 máx.	.....	1.5% butanox M-50a @25°C
200-S-050	55-66	2800-3200	5.5-7	5-7	13-19	.....	180 máx.	0.45 máx.	1.5% butanox M-50a @25°C
200-XD-001	62-70	2800-3300	5.5-7.5	3-5	7-15	.....	180 máx.	.....	1.5% butanox M-50a @25°C

\* 200-B-118 -HAPS (Estireno) 30-33 \*200-S-50 - Color DL (0.1 - 0.45)

**Los Gelcoats para Mármol Sintético** son de acabado, rápido desarrollo de dureza, cumplen con la norma ANSI Z124.1,2-1995, Secc. 6.1.1. Se recomiendan para la fabricación de lavabos y placas en procesos en serie (automatizados), así como, para la fabricación de finas de baño. Se tienen dos productos de esta serie especializado en contar con mayor resistencia a agentes químicos y de tinción Vs Gelcoats convencionales. Los colores disponibles son: Variedad de Blancos, Neutro y Hueso.

### SERIE 200 (ISOFTÁLICA) - LAMINACIÓN GENERAL

Producto	Viscosidad (cps)	Tíxo.	Tpo. Gel (min)	Color DE	Color DL	Condiciones
200-B-114	2800-3000	4.5-6	8-12	1 máx.	0.6 máx.	2.0% butanox M-50a @25°C
200-B-127	18000-20500	6-8	8-12	.....	.....	1.8% butanox M-50a @25°C
200-BA-001	11000-13500	5-7.5	8-12	.....	.....	1.8% butanox M-50a @25°C
200-GI-009	11000-14000	5-7.5	8-12	0.45 máx.	0.1-0.45	1.0% butanox M-50a @25°C
200-NA-001	11000-13500	5-7.5	8-12	.....	.....	1.0% butanox M-50a @25°C
200-S-071	11000-13500	5-7.5	8-12	0.5 máx.	0.1-0.5	1.8% butanox M-50a @25°C
200-TA-001	11000-13500	5-7	8-12	.....	.....	1.0% butanox M-50a @25°C
200-XB-002	18000-20500	6-8	8-12	.....	.....	1.0% butanox M-50a @25°C

**Los Gel Coats para Laminación General** son de acabado, especializados para la fabricación de partes de fibra de vidrio en procesos de moldeo abierto, cuentan con una muy buena flexibilidad, diseñadas para productos como: Torres de enfriamiento, paneles, techos, cabinas y parte de vehículos automotores. Los colores disponibles son: Blanco, Blanco Off White, Negro, Transparente, Neutro y Gris.

\* 200-B-114 - Tpo. Curado (min) 15-20, Temp. Exot. (°C) 180 máx, Color Da (0.3 máx), Color DB (-0.3 - 0.3)

\* El Gel Coat 200-B-127 cumple con la norma ANSI Z124.1,2-1995 Secc.6.1.1, y tiene un rápido desarrollo de dureza.

## GEL COAT SERIE 220



### SERIE 220

Producto	%Sólidos	Viscosidad (cps)	Tíxo.	Tpo. Gel (min)	Tpo. Gel-Temp. Exot (min)	Temp. Exot. (°C)	Condiciones
220-B-117	65-75	50000-55000	5-7	8-12	7-10	180 máx.	1.8% butanox M-50a @25°C

**Serie 220:** Es un Gelcoat isoftálico blanco, alta viscosidad, buena flexibilidad, de acabado. Especialmente formulado para la fabricación de partes de fibra de vidrio en los procesos de moldeo abierto, donde la aplicación es con brocha.

## GEL COAT SERIE 300



### SERIE 300 (ISOFTÁLICA NPG)

Producto	Viscosidad (cps)	Tíxo.	Tpo. Gel (min)	Tpo. Gel-Temp. Exot (min)	Temp. Exot. (°C)	Color "L"	Color "a"	Color "b"	HAPS (Estireno)	Condiciones
300-T-800	2000-2500	4-6	4-6	6-9	170-200	87 mín	-0.6-0.1	1-3.5	-----	2% butanox M-50a @25°C
300-T-808W	2000-2500	5-7	4-6	7-12	180-210	87 mín	-0.6-0.1	1-3.5	39 máx.	1.5% butanox M-50a @25°C
300-T-809W	2000-2500	5-7	5-7	6-9	180-210	87 mín.	-0.6-0.1	1-3.5	40.2 máx.	2% Luperox DDM-9 @25°C
300-T-8100	2000-2500	5-7	3-5	5-7	190-210	87 mín.	-0.6-0.1	1-3.5	-----	2% butanox M-50a @25°C
300-T-8101	2000-2500	4-6	3-5	5-7	190-210	87 mín.	-0.6-0.1	1-3.5	-----	2% Luperox DDM-9 @25°C

**Serie 300:** Gelcoat ISO-NPG, de acabado, rápidos ciclos de desmolde, muy buena resistencia a los rayos UV, disminución del amarillamiento en caja, cumple con los requerimientos especificados en la norma ANSI Z124.1,2-1995, Secc. 6.1.1. Se utiliza para la fabricación de lavabos, placas en procesos en serie (automatizados), tinas de baños, así como en piezas expuestas a la intemperie. Los colores disponibles son Blanco Off white, Gris, Hueso y Transparente.

\* El Gel Coat 300 - T- 808 W y el 300-809W tienen bajas emisiones de monómero de estireno.

## GEL COAT SERIE 500



SERIE 500 (TOOLING)

Producto	Viscosidad (cps)	Tixo.	Tpo. Gel (min)	Tpo. Gel-Temp. Exot (min)	Temp. Exot. (°C)	Condiciones
500-J-001	15000-20000	6-8	18-23	24-38	170-220	1.8% butanox M-50a @25°C
500-V-001	15000-20000	6-8	18-23	-----	-----	1.8% luperox DDM-9 @25°C

**Serie 500:** Es un Gel Coat Tooling Isoftálico, ofrece un rápido desarrollo de dureza y brillo. Utilizado específicamente para la fabricación de moldes. Colores disponibles: Naranja y Verde.

# GUÍA DE COLORES

## Serie 050



Blancos

## Serie 220



Blancos

## Serie 100

\*Se cuentan con 6 tipos de color Blanco.



Blancos



Neutro



Gris



Negro

## Serie 300

\*7 tipos de color Transparente



Off White



Beige



Gris



Transparente

## Serie 150



Blancos



Gris



## Serie 500



Naranja



Verde

## Serie 200

\* 11 tipos de Blanco  
\* 3 tipos de Grises

Blancos



Off white



Neutro



Beige



Gris



Negro



Transparente



Azules



\*Se cuenta con un total de 48 colores.

**Nota:** Los colores reales pueden variar ligeramente en base a su uso, área, brillo, aplicación y luz. Estos colores son una guía para nuestros clientes.

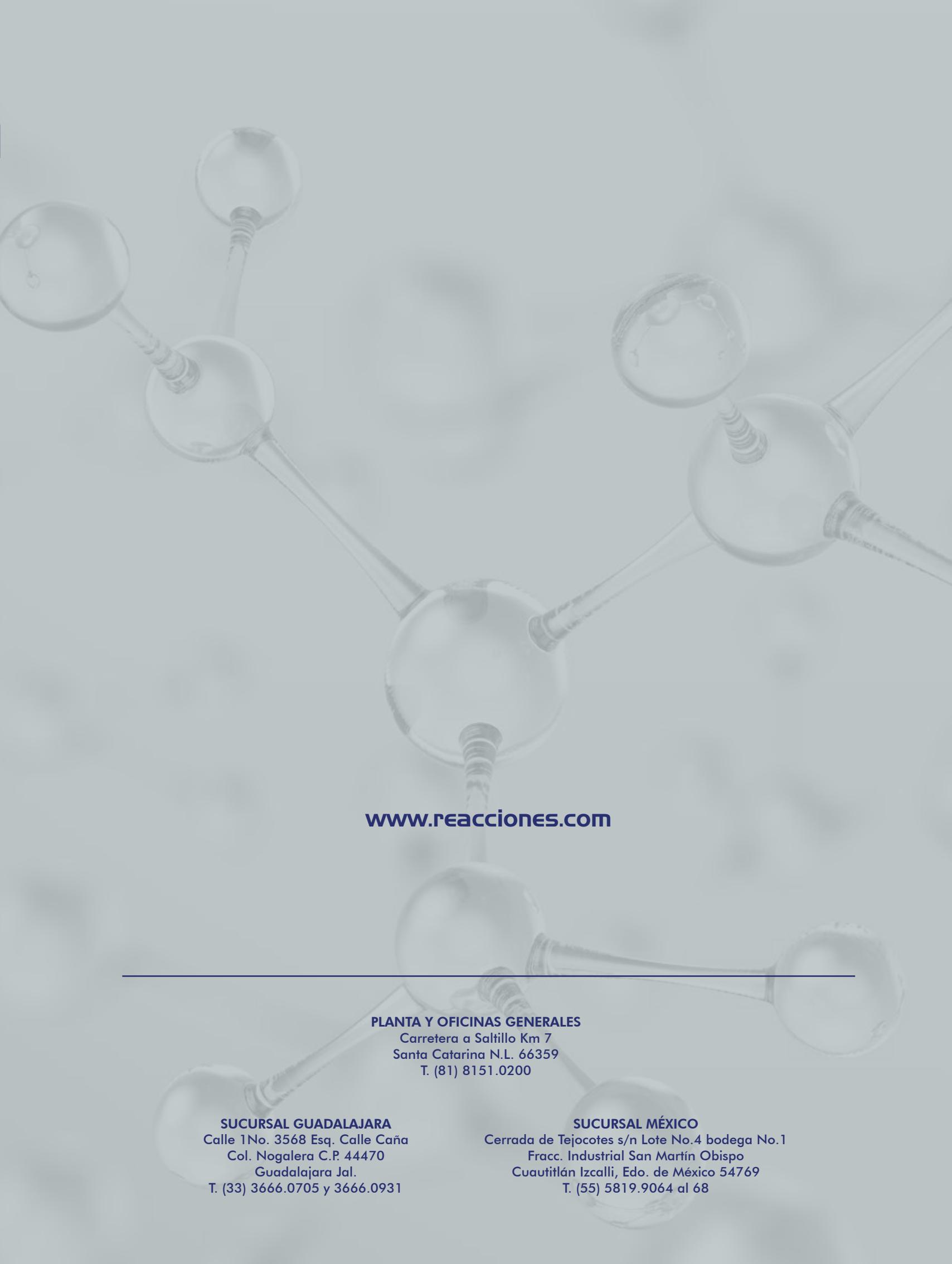
# HECHO A LA MEDIDA

Con más de 40 años de experiencia en el mercado de las resinas sintéticas en México, Reacciones Químicas ha podido desarrollar un equipo de expertos en la materia, que al contar con laboratorios y tecnología de punta, se ha generado un ambiente propicio para el desarrollo de productos hechos a la medida de las necesidades de nuestros clientes, que se ajustan tanto a los procesos como a las características del producto terminado.

Tenemos el compromiso de desarrollar productos de línea de gran calidad. Así mismo, innovamos y damos la libertad a nuestros clientes para disponer de productos únicos que los apoyen a ofrecer soluciones diferenciadas dentro de mercados altamente competitivos.

Si estás buscando un producto hecho a la medida, contáctanos y con gusto te apoyaremos con la mejor solución para tu negocio.





[www.reacciones.com](http://www.reacciones.com)

---

**PLANTA Y OFICINAS GENERALES**

Carretera a Saltillo Km 7  
Santa Catarina N.L. 66359  
T. (81) 8151.0200

**SUCURSAL GUADALAJARA**

Calle 1 No. 3568 Esq. Calle Caña  
Col. Nogalera C.P. 44470  
Guadalajara Jal.  
T. (33) 3666.0705 y 3666.0931

**SUCURSAL MÉXICO**

Cerrada de Tejocotes s/n Lote No.4 bodega No.1  
Fracc. Industrial San Martín Obispo  
Cuautitlán Izcalli, Edo. de México 54769  
T. (55) 5819.9064 al 68



[www.reacciones.com](http://www.reacciones.com)

Reacciones Químicas S.A. de C.V. se reserva el derecho de cambiar las especificaciones en cualquier momento.  
Reacciones Químicas S.A. de C.V. No ofrece garantía alguna sobre el uso específico que se de le a nuestros productos. Consideramos que nuestros productos, fórmulas orientativas y recomendaciones son evaluadas previamente por quién los utiliza.