

TIPO DE INFORMACIÓN

Resina fenólica curable y no plastificada

FORMAS DE ENTREA (en inglés: F.O.D.)

60% en butanol (60B)

USOS

En combinación con las resinas epoxídicas tiene excelente adhesión, dureza y flexibilidad. Tiene muy buena resistencia a los productos químicos, a los aceites minerales y a los alimentos. Los revestimientos basados en Phenodur PR 516 se utilizan preferentemente para el revestimiento interior de los envases metálicos.

DATOS DEL PRODUCTO

Determinaciones habituales:

Viscosidad dinámica (Ubbelohde) DIN 53177

viscosidad dinámica [mPa.s] 150 - 500
(23 °C)

Materias no volátiles DIN EN ISO 3251

materias no volátiles [%] 58 - 62
(1 h; 135 °C; 2 g; n-butanol)

Índice de color (Iodo) DIN 6162

índice de color iodo <=150

Determinaciones no habituales:

Densidad de líquidos DIN EN ISO 2811-2

densidad [g/cm³] 1,03
ca.
(20 °C)

Punto de inflamación DIN EN ISO 1523

punto de inflamación [°C] 30
ca.

DILUCIÓN Y COMPATIBILIDAD

PHENODUR® PR 516 es ilimitadamente diluible con alcoholes, ésteres y cetonas. PHENODUR® PR 516 se puede diluir de forma limitada con hidrocarburos aromáticos y alifáticos. PHENODUR® PR 516 es compatible con resinas epoxídicas de alto peso molecular y butirales de polivinilo.

PROPIEDADES Y USOS

PHENODUR® PR 516 se ha desarrollado preferentemente para ser combinado con resinas epoxídicas de alto peso molecular, por ejemplo Beckpox EP 304, EP 307 y EP 309. Tales combinaciones son adecuadas para formular revestimientos transparentes y de curado térmico para el revestimiento interior de productos de embalaje de metal como tubos plegables, latas y contenedores de agua, de aceites y de alimentos. Tales recubrimientos resisten a una gran variedad de ácidos, alcalinos, solventes orgánicos y alimentos.

PROCESO

Las combinaciones de PHENODUR® PR 516 con resinas epoxídicas de alto peso molecular tienen que hornearse durante 10 – 20 minutos a 190 – 210°C para que se curen completamente. Los catalizadores ácidos, como el ADDITOL® XK 406 (en cantidades de 2 – 5% calculadas sobre la resina sólida) pueden utilizarse para reducir la temperatura a 180 – 200°C y pueden mejorar la adhesión y la dureza. En los recubrimientos de capas múltiples, las primeras capas no se someten al curado completo, el sistema de recubrimiento en su conjunto se cura completamente sólo después de la aplicación de la última capa. En caso de defectos en la superficie, es más probable que con los sistemas catalizados, la adición de aproximadamente 1 – 3% de una resina melamínica como Maprenel MF 800 actúa como un excelente agente de flujo. Una pre condensación entre la resina fenólica y la resina epóxica a aproximadamente 100°C (bajo reflujo) también mejora el flujo del revestimiento final. La proporción de mezcla entre el PHENODUR® PR 516 y la resina epóxica debe estar entre 1 : 2 y 1 : 4 (calculado como resinas sólidas). El color de la película curada puede ser teñido con una resina colorante como PHENODUR® PR 308 hacia una "laca dorada".

ALMACENAMIENTO

En temperaturas de hasta 25°C la estabilidad de almacenamiento en los envases originales asciende a un mínimo de 365 días. La fecha de caducidad puede ser prorrogada y la actualización COA después de las pruebas de control de calidad de las muestras retenidas, sólo en material en posesión de allnex.

CARACTERÍSTICAS DISTINTIVAS

PHENODUR® PR 516 es más reactivo y de color más claro que el PHENODUR® PR 217, PR 722, PR 723 y PR 897. PHENODUR® PR 516 es comparable con el PHENODUR® PR 515 pero no contiene Bisfenol A como monómero.