



TIPO

Cresol-resol flexible, no plastificado y curable por el calor, que contiene muy pocos monómeros libres y formaldehído libre.

FORMAS DE ENTREGA (en inglés, F.O.D.)

50% en metoxi propanol (50MP)

USOS

En combinación con resinas epoxi de alto peso molecular para revestimientos de interiores de contenedores metálicos que se utilizar en la industria alimentaria para aparatos, contenedores y tuberías. Se utiliza en formulas libres de epoxi (= BADGE-free & BPA-NI) con resinas de poliéster. PHENODUR PR 787 / 50MP intencionalmente no contiene ni bisfenol A ni bisfenol F y tiene un contenido muy bajo de formaldehído libre de <0.01%.

DATOS DEL PRODUCTO

Determinado por el lote:

Viscosidad dinámica (23°C) [mPa.s]	50 – 700	DIN 53177
Materia no volátil (1 h; 135°C; 2 g; n-butanol) [%]	49 – 51	DIN EN ISO3251

No se determina continuamente:

Densidad (20°C) [g/cm ³]	aprox. 1.0	DIN EN ISO 2811-2
Punto de inflamación (°C)	aprox. 20	DIN EN ISO 1523

DILUCIÓN

PHENODUR® VPR 1785 se puede diluir ilimitadamente con alcoholes, cetonas, éter y etilenglicol. Es soluble en hidrocarburos aromáticos y no diluible con hidrocarburos alifáticos.

COMPATIBILIDAD

PHENODUR® VPR 1785 es compatible con polímeros de alto peso molecular como polivinilo butiral y en proporciones sensibles es compatible con resinas epóxido y fenoxi de alto peso molecular.

PROPIEDADES Y USOS

PHENODUR® VPR 1785 está diseñado para usarse como aglutinante principal en sistemas de revestimiento del interior de latas, por ejemplo: para latas de 3 piezas. A diferencia de otros resoles, PHENODUR® VPR 1785 muestra una flexibilidad intrínseca relativamente alta. El producto puede flexibilizarse aún más cuando lo combinas con resinas epóxido de alto peso molecular o con resinas de poliéster saturadas lo cual puede conducir a sistemas que están completamente libres de bisfenol A y libres de éter diglicidílico del bisfenol A. para mejorar la flexibilidad de tales recubrimientos, pueden utilizarse cantidades relativamente pequeñas de polímeros adecuados de alto peso molecular como polivinil butiral (®Butvar). Una proporción de 85:15 (PR: PVB) debe ser suficiente en la mayoría de los casos.

Las películas muestran buena adherencia y fluyen sobre el aluminio y la hojalata. Tienen un color “dorado” distintivo y son resistentes a la retorta en medios ácidos (por ejemplo: 2% de ácido láctico).

PROCESAMIENTO

PHENODUR® VPR 1785 se mezcla con sus resinas asociadas a temperatura ambiente. El uso de un catalizador ácido como ADDITOL® XK 406 (hasta un 5% calculado sobre sólidos totales) aumenta la reactividad.

CONDICIONES DE COCCIÓN

Para las películas habituales, que son muy delgadas, para los sistemas de revestimiento del interior de latas, un ciclo de horneado de 190 - 210°C durante 10 - 15 minutos es suficiente. Los recubrimientos basados en PHENODUR® VPR 1785 también pueden “curado por choque” por ejemplo a 230 - 260°C durante un minuto.

ALMACENAMIENTO

En temperaturas de hasta 25°C, la estabilidad de almacenamiento en los contenedores originales asciende a un mínimo de 730 días. La fecha de caducidad puede ser extendida y el COA actualizado después de las pruebas de control de calidad de las muestras retenidas, sólo para el material en posesión de allnex.

CARACTERÍSTICAS DISTINTIVAS

PHENODUR® VPR 1785 es único en nuestra gama ya que puede formar películas relativamente flexibles sin el uso de resina epóxido.