

## DERAKANE™ 8084 - Resina Epoxi Viniléster

### DESCRIPCION GENERAL:

La resina epoxi viniléster Derakane 8084 es una resina modificada con un elastómero, diseñada para ofrecer una mayor fuerza adhesiva, resistencia superior a la abrasión y estrés mecánico severo, mientras que da superior tenacidad y elongación.

La resina DERAKANE 8084 es la resina preferida como primer para preparar la superficie de un sustrato (acero u hormigón) para la aplicación de un revestimiento resistente a la corrosión. Presenta una excelente adherencia sobre diferentes tipos de acero, aluminio y hormigón.

La superior elongación y tenacidad de la resina DERAKANE 8084 proporciona a los equipos de FRP una mayor resistencia al impacto y menor agrietamiento debido a fluctuaciones cíclicas de temperatura y presión, así como a impactos mecánicos. Esto proporciona un factor de seguridad contra daños durante interrupciones de los procesos, durante la instalación o durante el transporte. La resina DERAKANE 8084 también presenta una excelente retención de propiedades mecánicas en condiciones de fatiga dinámica.

### APLICACIONES Y USO:

La resina DERAKANE 8084 ha mostrado resistencia química en una amplia gama de ácidos, ambientes alcalinos y productos químicos orgánicos. Esta resina se puede utilizar para fabricar equipos por RTM, laminación manual, aspersión, filament winding y otras aplicaciones industriales de FRP.

La resina DERAKANE 8084 está aprobada para su uso en la fabricación de barcos según el certificado DNV (Det Norske Veritas).

Se pueden proporcionar recomendaciones de resinas para entornos específicos y/ únicos contactándonos a [www.derakane@altapm.com](mailto:www.derakane@altapm.com).

Nota: Contáctenos antes de usar agentes tixotrópicos y cargas. La adición de agentes tixotrópicos y cargas puede alterar la resistencia a la corrosión.

### PROPIEDADES TÍPICAS DE LA RESINA LÍQUIDA:

Propiedad <sup>1</sup> a 25°C	Valor	Unidad
Viscosidad Dinámica	360	cps (mPa·s)
Viscosidad Cinemática	350	cSt
Contenido de Estireno	40	%
Densidad	1.02	g/ml

<sup>1</sup> Las propiedades son valores típicos basados en el material probado en nuestros laboratorios. Los resultados pueden variar de una muestra a otra. Los valores típicos no deben interpretarse como un análisis garantizado de ningún lote específico ni como elementos de especificación.

### CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DEL CURADO:

Las siguientes tablas proporcionan tiempos de gel típicos con el peróxido de Metil Etil Cetona (MEKP). Esta información y cualquier otro dato están disponibles en [www.derakane.com](http://www.derakane.com)

Curado con Peróxido de Metil Etil Cetona (MEKP):

Tiempos de gel típicos<sup>(2)</sup> utilizando el catalizador Norox<sup>(3)</sup> (ME)KP-925H<sup>(4)</sup> (MEKP) y Naftenato u Octoato de Cobalto al 6%<sup>(5)</sup> (Cobalto al 6%) y Dimetil Anilina (DMA), expresados en phr<sup>(6)</sup>.

**DERAKANE™ 8084 - Resina Epoxi Viniléster**

Advertencia: Usar menos de 0.05 phr de cobalto al 6% puede causar un curado insuficiente en ciertas condiciones. Para obtener más información o si se prevén niveles tan bajos, póngase en contacto con el servicio técnico de ALTA Performance Materials.

	MEKP (phr)	Cobalto, 6% (phr)	DMA (phr)
<b>Tiempo de Gel a 18°C</b>			
15 minutos +/- 5	3.00	0.60	0.30
30 minutos +/- 10	3.00	0.40	0.20
60 minutos +/- 15	2.50	0.40	0.10
<b>Tiempo de Gel a 24°C</b>			
15 minutos +/- 5	2.00	0.50	0.30
30 minutos +/- 10	2.00	0.40	0.20
60 minutos +/- 15	1.50	0.30	0.05
<b>Tiempo de Gel a 30°C</b>			
15 minutos +/- 5	2.00	0.30	0.20
30 minutos +/- 10	1.50	0.30	0.05
60 minutos +/- 15	1.50	0.30	0.025

<sup>(2)</sup> Pruebe exhaustivamente cualquier otro material en sus aplicaciones antes de usarlo a gran escala. Los tiempos de gel pueden variar debido a la naturaleza reactiva de estos materiales. Pruebe siempre una pequeña cantidad antes de formular grandes cantidades.

<sup>(3)</sup> Marca registrada de United Initiators.

<sup>(4)</sup> Con respecto al catalizador Norox (ME)KP-925H; la parte (ME) del nombre solo se usa en Norte América. MEKP o MEKP equivalente con bajo contenido de peróxido de hidrógeno. El uso de otros catalizadores o aditivos de MEKP puede resultar en tiempos de gel diferentes.

<sup>(5)</sup> El uso de Octoato de Cobalto, especialmente en combinación con 2,4-pentanodiona, puede resultar en tiempos de gel entre un 20% y un 30% más lentos.

<sup>(6)</sup> phr = partes por cien de resina

## DERAKANE™ 8084 - Resina Epoxi Viniléster

### PROPIEDADES MECANICAS TÍPICAS:

Propiedades<sup>(1)</sup> de un laminado de prueba<sup>(7)</sup> a 25°C.

Propiedad	Valor (SI)	Método	Valor (EE.UU.)	Método
Resistencia a la Tracción	76 MPa	ISO 527	11,000 psi	ASTM D 638
Módulo de Tracción	2,900 MPa	ISO 527	420 ksi	ASTM D 638
Elongación por Tracción a la Rotura	8-10%	ISO 527	8-10%	ASTM D 638
Resistencia a la Flexión	130 MPa	ISO 178	19,000 psi	ASTM D 790
Módulo de Flexión	3,300 MPa	ISO 178	480 ksi	ASTM D 790
Impacto IZOD (sin muescas)	480 J/m		8.9 ft-lbf/in	ASTM D 256
Temperatura de Distorsión <sup>(8)</sup>	82°C	ISO 75	180°F	ASTM D 648
Temperatura de Transición Vítreo, Tg <sup>(2)</sup>	115°C	ISO 11357	239°F	ASTM D 3418
Contracción Volumétrica	8.2%		8.2%	
Dureza Barcol	30	EN 59	30	ASTM D 2583
Densidad	1.14/cm <sup>3</sup>	ISO 1183		ASTM D 792

<sup>(7)</sup> Curado por 24 horas a temperatura ambiente y 2 horas a 99°C

<sup>(8)</sup> Estrés máximo: 1.8 MPa.

Propiedades típicas<sup>(1)</sup> de un laminado de prueba pos curado de 6 mm<sup>(9)</sup> <sup>(10)</sup> a 25°C.

Propiedad	Valor (SI)	Método	Valor (EE.UU.)	Método
Resistencia a la Tracción	200 MPa	ISO 527	29,000 psi	ASTM D 3039
Módulo de Tracción	9,800 MPa	ISO 527	1,400 ksi	ASTM D 3039
Resistencia a la Flexión	190 MPa	ISO 178	28,000 psi	ASTM D 790
Módulo de Flexión	7,800 MPa	ISO 178	1,100 ksi	ASTM D 790
Contenido de Vidrio	40%	ISO 1172	40%	ASTM D 2584

<sup>(9)</sup> La construcción del laminado de prueba de 6 mm es: V/M/M/WR/M/WR/M donde:

- V = velo de vidrio continuo
- M = Mat de hilos cortados de 450 g/m<sup>2</sup>
- WR = fibra tejida de 800 g/m<sup>2</sup>.

<sup>(10)</sup> Curado por 24 horas a temperatura ambiente y 6 horas a 80°C

### CERTIFICADOS Y APROBACIONES:

La fabricación, el control de calidad y la distribución de productos de ALTA Performance Materials cumplen con uno o más de los siguientes programas o normas: ISO 9001, ISO 14001 y OHSAS 18001.

### EMBALAJE ESTANDAR:

Tambor no Retornable de 208 Litros (55 galones)

Peso Neto: 205 Kg.

Etiqueta DOT rRquerida: Líquido Inflamable

## DERAKANE™ 8084 - Resina Epoxi Viniléster

### GARANTÍA COMERCIAL

Seis meses (6) a partir de la fecha de fabricación, siempre que se almacene de acuerdo con las condiciones que se indican a continuación.

### ALMACENAMIENTO:

Esta resina contiene ingredientes que podrían ser dañinos si se manipulan incorrectamente. Se debe evitar el contacto con la piel y los ojos y usar el equipo y la ropa de protección necesarios.

Tambores: Se recomienda encarecidamente almacenar todo el material a temperaturas estables entre 15°C y 25°C. Evite la exposición a fuentes de calor como la luz solar directa o tuberías de vapor. Para evitar la contaminación del producto con agua, no lo almacene al aire libre. Manténgalo sellado para evitar la absorción de humedad y la pérdida de monómero. Rote el inventario.

A granel: Consulte el Manual de Almacenamiento y Manipulación a Granel de ALTA Performance Materials para resinas poliéster instaruados y resinas viniléster. Puede obtener una copia de este manual contactando al representante de ALTA Performance Materials.

En igualdad de condiciones, una temperatura de almacenamiento más alta reducirá la estabilidad del producto.

### AVISO:

Toda la información aquí presentada se considera precisa y fiable, y es únicamente para consideración, investigación y verificación del usuario. Esta información no debe interpretarse como una declaración o garantía, expresa o implícita, por la que ALTA Performance Materials asuma responsabilidad legal. Quedan expresamente excluidas todas las garantías, incluidas las de comerciabilidad, idoneidad para el uso o no infracción de los derechos de propiedad intelectual de terceros.

Dado que las formulaciones, aplicaciones y condiciones de uso específicas de los productos del usuario escapan al control de ALTA Performance Materials, esta no ofrece garantía ni declaración alguna sobre los resultados que pueda obtener el usuario. Será responsabilidad exclusiva del usuario determinar la idoneidad de cualquiera de los productos mencionados para su aplicación específica.

ALTA Performance Materials solicita que el usuario lea, comprenda y cumpla con la información aquí contenida y la ficha de seguridad del material actual.

Contactos comerciales por región están disponibles en <https://www.ALTA PM.com/contacts/>.