



GUIA DE PRODUTOS





Polynt Grupo

A Polynt é uma empresa global nos setores de intermediários, resinas para Coatings e Composites, gel-coats, compósitos termofixos e nichos de especialidades. Em maio de 2017, foi anunciado o fechamento da agregação Polynt-Reichhold. Esta combinação reforça a posição de liderança do Grupo como um player global em especialidades químicas verticalmente integrado, com presença global significativa na Europa, América do Norte e Ásia.

O Grupo Polynt é conhecido pela sua qualidade superior e impressionante gama de produtos, com a sua excelente rede de distribuição pode fornecer serviços de primeira classe aos clientes, qualquer que seja o mercado. As equipes de Atendimento ao Cliente e Serviço Técnico são conhecidas por seu foco no cliente, oferecendo os melhores serviços pós venda.

A Polynt se esforça para manter os clientes satisfeitos, auxiliando na produção e desenvolvimento de produtos de alta qualidade. A inovação de produtos é importante para o negócio do Grupo e por isso trabalhamos constantemente com os clientes para encontrar soluções para os problemas. O desenvolvimento de novos produtos ou aprimoração de produtos de linhas garante que o Grupo Polynt continue não apenas a fornecer o que o mercado deseja e precisa, mas também quando é desejado e necessário.

Inovação e Sustentabilidade

BECKOSOL® - Resinas alquídicas puras para sistemas à base de solventes orgânicos, compostas de diferentes tipos e comprimentos de óleos, desenvolvidas para várias aplicações como: esmaltes sintéticos, vernizes e seladoras, para o mercado imobiliário e industrial, revestimentos metalgráficos, tintas e vernizes para impressão offset.

AMBERLAC® - Resinas alquídicas modificadas e copolímeros para sistemas à base de solventes orgânicos utilizados na formulação de esmaltes e vernizes imobiliários e industriais, revestimentos metalgráficos e serigráficos, vernizes para madeira e indústria náutica, tintas de alumínio, esmalte decura em estufa, poliuretano (mono e bi-componente) e nitro sintético.

AROPLAZ® - Resinas poliéster saturadas para revestimentos industriais e de repintura automotiva em sistemas de cura em estufa, poliuretanos e coil coating, com resistência a intempéries e agentes químicos.

EPOTUF® - Resinas epóxi puras ou modificadas e agentes de cura, indicados para a formulação de revestimentos à base de água ou solventes orgânicos indicados para uso em formulações para concreto, metal e madeira. Inclui oligômeros epoxídicos indicados para tintas e vernizes que serão curados por radiação (UV ou EB) para madeira, plástico ou papel.



RESAFEN® - Resinas cetônicas, maleicas, fenólicas puras e modificadas, utilizadas em tintas e vernizes metalgráficos, para impressão offset, flexografia, rotogravura, sistemas epóxi fenólicos em pó de aplicação eletrostática e para modificação de resinas alquídicas.

RESANITE® - Resinas fumáricas utilizadas em tintas e vernizes de impressão gráfica como flexografia e rotogravura.

SUPER RESANITE - Resinas alquil fenólicas, desenvolvidas para modificação de óleos, resinas alquídicas e tintas e vernizes.

FINE CLAD® - Resinas poliéster carboxiladas ou hidroxiladas e aditivos especiais para a formulação de revestimentos em pó de aplicação eletrostática para os mais variados sistemas como os híbridos, poliéster puro (TGIC ou β -hidroxilalquilamida) e poliuretanos.

POLYLITE® - Resinas poliéster insaturadas para fabricação de massa poliéster e massa plástica. Apresentando a indicação UV no nome do produto, suas aplicações serão destinadas para tintas e vernizes que serão curados por ultravioleta.

FINE - TONE® - Resinas para tintas digitais (reprografia).

O Guia de Produtos

O novo guia de produtos da Polynt foi construído com o intuito de proporcionar aos seus clientes uma visão panorâmica e diferenciada das resinas e soluções mais apropriadas para cada tipo de aplicação.

Por esta razão, esta literatura foi dividida em segmentos de mercado, onde foram apresentadas as principais tecnologias da Polynt para o mercado de Tintas e Vernizes, com informações técnicas sobre os produtos, suas principais características e benefícios, além das aplicações mais indicadas para cada tipo de acabamento. Os segmentos de mercado podem ser encontrados nas seguintes páginas:

- Fenólicas para Abrasivos, Impregnação e Adesivos - Páginas: 04 a 07
- Construção & Decorativo - Páginas 08 a 11
- Industrial - Páginas: 12 a 19
- Artes Gráficas - Páginas: 20 a 23
- Tintas em Pó - Páginas: 24 a 27

FENÓLICAS: IMPREGNAÇÃO, ABRASIVOS, FRICÇÃO, ADESIVOS E REFRATÁRIOS			ESPECIFICAÇÕES						
TIPO DE RESINA		PRODUTO	CARACTERÍSTICAS	FLOW	CURA HP 154°C (SEG.)	RETENÇÃO PENEIRA 200 MESH (%)	TEOR DE HEXA (%)	PONTO FUSÃO (°C)	UM. FI
RESINAS FENÓLICAS	NOVOLACA	RESAFEN® 12-379	Elevado coeficiente de atrito. Acentuada resistência ao desgaste, podendo ser combinada com outras resinas fenólicas.	35 - 45	31 - 40	4 máximo	8,0 - 9,5	75 - 85	2
		RESAFEN® 12-427	Elevada resistência a altas temperaturas, excelente resistência ao desgaste.	15 - 27	33 - 46	5 máximo	-	77 - 87	3
		RESAFEN® A 2414 P	Polímero de alto grau de condensação e elevada resistência a altas temperaturas. Altíssima resistência ao desgaste, com excelente coeficiente de atrito.	36 - 46	39 - 49	4 máximo	8,5 - 9,5	-	2
		RESAFEN® F 2417 P	Polímero de alto grau de condensação e elevada resistência a altas temperaturas. Altíssima resistência ao desgaste, com excelente coeficiente de atrito.	30 - 45	38 - 49	4 máximo	8,5 - 9,5	-	2
		RESAFEN® A 2421 P	Alto teor de hexa, com excelente resistência térmica / mecânica. Permite alto poder de desbaste aos discos, devido ao alto teor de hexa.	20 - 40	30 - 60	4 máximo	14 - 15	-	2
		PRODUTO	CARACTERÍSTICAS	FLOW	SÓLIDOS (%)	VISCOS. BROOKFIELD (CP)	VISCOSIDADE CP. FORD 4	CURA HP 154°C (SEG.)	CUR A
		RESAFEN® I 2012 L	Excelente resistência ao verde, com altos teores de carbono fixo residual. Altíssima resistência mecânica, não necessita adição de agente de cura.	-	52 - 54	-	20 - 120	-	
		RESAFEN® I 2426 P	Excelente umectação das fibras. Excelente resistência mecânica (suporte) dos materiais formatados, cura adequada para diversos ciclos de prensagem.	18 - 28	-	-	-	-	
		RESAFEN® B 2425 B	Boa resistência mecânica das peças prontas, pré cura rápida na calandra, boa fluidez do pó, necessita adição de agente de cura.	39 - 46	-	-	-	-	
		RESAFEN® E 2231 B	Boa resistência mecânica das peças prontas, pré cura rápida na calandra, boa fluidez do pó, necessita adição de agente de cura.	12 - 70	-	-	-	-	
		RESAFEN® 12-410	Excelente umectação das fibras com ótima fluidez da resina durante a pré-cura. Umectação de materiais refratários (pode ser combinado com umectante fenólico tipo Resafen® A3390L).	-	-	-	-	-	
		RESAFEN® RN 024 A	Perfeita compatibilidade com borrachas, alto poder de pega em adesivos de borracha sendo que não necessita de adição do agente de cura.	50 - 75	0,9 - 1,5	5 - 20 P	-	-	
	RESOL	RESAFEN® A 3385 L	Excelentes propriedades de adesão, com ótimo poder de penetração. Reduzida taxa de odores característicos durante a cura.	-	69 - 73	1200 - 2100	-	-	
		RESAFEN® A 3390 L	Excelente umectação da massa, baixa viscosidade, mantendo o Alto Teor de Sólidos. Apresenta um filme amarelo claro após cura.	32 - 38	70 -73	300 - 600	-	-	



				APLICAÇÃO									
UMIDADE KARL FISCHER (%)	CURA HP 154°C (SEG.)	PONTO FUSÃO CAPILAR (°C)	CURA NA CHA-PA 150°C	FRICÇÃO	ABRASIVOS	IMPREGNAÇÃO	ADESIVOS	REFRATÁRIOS	APLICAÇÕES DIVERSAS	ESPUMAS FENÓLICAS	BAQUELITE	COMPOSTOS DE BORRACHA	PÓ MOLDAGEM
2,2 máximo	-	-	-										
3,0 máximo	-	-	-										
2,5 máximo	-	-	-										
2,5 máximo	-	-	-										
2,0 máximo	30 - 60	-	-										
CURA NA CHAPA A 121°C (MIN.)	TEOR DE HEXA(%)	PONTO DE FUSÃO	CURA NA CHA-PA 150°C	FRICÇÃO	ABRASIVOS	IMPREGNAÇÃO	ADESIVOS	REFRATÁRIOS	APLICAÇÕES DIVERSAS	ESPUMAS FENÓLICAS	BAQUELITE	COMPOSTOS DE BORRACHA	PÓ MOLDAGEM
-	-	-	70 - 110										
-	5 - 6	70 - 95	40 - 55										
-	-	-	-										
-	-	80 - 100	-										
-	8,5 - 9,5	80 - 100	-										
-	6,5 - 8,5	-	-										
7 - 13	-	-	-										
25 - 35	-	-	-										

FENÓLICAS: IMPREGNAÇÃO, ABRASIVOS, FRICÇÃO, ADESIVOS E REFRATÁRIOS				ESPECIFICAÇÕES					
TIPO DE RESINA		PRODUTO	CARACTERÍSTICAS	FLOW	CURA HP 154°C (SEG.)	RETENÇÃO PENEIRA 200 MESH (%)	TEOR DE HEXA (%)	PONTO FUSÃO (°C)	UM. FI
RESINAS FENÓLICAS	RESOL	RESAFEN® 13-046	Altíssimo poder de penetração nas fibras, excelente resistência mecânica e flexibilidade do produto final.	-	49 - 51	-	20 - 50	-	
		RESAFEN® I 3049 L	Altíssimo poder de penetração nas fibras, com excelente resistência mecânica do produto final. Flexibilidade superior ao Resafen 13-046.	-	49 - 51	-	10 - 35	-	
		RESAFEN® I 3050 L	Altíssimo poder de penetração nas fibras contendo alto sólidos. Ótima resistência mecânica do produto final, filme na placa de vidro com cor castanho amarelado translúcido, aderência à placa.	-	56 - 62	200 - 600	15 Máx.	-	
		RESAFEN® I 3054 L	Alta rigidez dielétrica, altíssimo poder de penetração nas fibras e excelente resistência mecânica do produto final.	-	54 - 58	100 Máx.	-	-	
		RESAFEN® F 3055 L	Alto poder de adesão em superfície metálica de materiais de fricção, alta resistência mecânica e rápida secagem em estufa.	-	50 - 55	1000 - 2000	-	-	
		RESAFEN® P3394L	Ótimo ciclo de cura. Excelentes propriedades elétricas, mecânicas e químicas quando aplcaida junto com a Resafen I2012L na fabricação de pultrudados.	-	73 - 77	1500 - 3000	-	-	
		RESAFEN® A3386L	Excelentes propriedades de adesão e ótimo poder de penetração na fabricação de esponjas abrasivas para limpeza. Possui viscosidade elevada e filme amarelo claro após cura.	-	71 - 75	2000 - 3000	-	-	
		RESAFEN® I3393L	Alto poder de impregnação de fibras, excelente resistência térmica e acústica, ótimo suporte das fibras.	-	50 - 54	15 - 25	-	-	
	ALQUIL FENÓLICA	PRODUTO	CARACTERÍSTICAS	SOLUBILIDADE	COR GARDNER	UMIDADE KARL FISCHER	ÍNDICE DE ACIDEZ	(%) METILOL	PON CA
		RESAFEN® 14-023	Baixo ponto de fusão, indicado para calçados onde as colagens são feitas por contato ou por ativação a quente.	Solventes aromáticos, Ésteres e Cetonas.	8 Máx. (60% em Toluol)	0,9 Máx.	-	10 Máx.	
		SUPER RESANITE® 1003	Baixo ponto de fusão, alta pegajosidade e maior tempo de pega ou tempo em aberto.	Óleos vegetais, Solventes aromáticos, Ésteres e Cetonas.	-	0,7 Máx.	55 - 75	8 - 12	
		SUPER RESANITE® 1052	Elevado ponto de fusão e elevada força de adesão à temperatura ambiente e a altas temperaturas.	Óleos vegetais, Solventes aromáticos, Ésteres e Cetonas.	3 Máx. (50% em Xilol)	0,6 Máx.	-	9 - 11,5	
		SUPER RESANITE® 1054	Elevado ponto de fusão e elevada força de adesão à temperatura ambiente e a altas temperaturas. Metilol mais elevado em relação ao SUPER RESANITE® 1003 e ao SUPER RESANITE ® 1052.	Óleos vegetais, Solventes aromáticos, Ésteres e Cetonas.	3 Máx. (50% em Toluol)	0,9 Máx.	30 - 50	13 - 15	



				APLICAÇÃO									
UMIDADE KARL FISCHER (%)	CURA HP 154°C (SEG.)	PONTO FUSÃO CAPILAR (°C)	CURA NA CHAPA 150°C	FRICÇÃO	ABRASIVOS	IMPREGNAÇÃO	ADESIVOS	REFRATÁRIOS	APLICAÇÕES DIVERSAS	ESPUMAS FENÓLICAS	BAQUELITE	COMPOSTOS DE BORRACHA	PÓ MOLDAGEM
-	-	-	-										
-	-	-	-										
-	-	-	-										
-	-	-	-										
35 - 65	-	-	-										
-	-	-	-										
7 - 13	-	-	-										
-	-	-	-										
PONTO DE FUSÃO CAPILAR (°C)	VISCOSIDADE BROOKFIELD	-	-	FRICÇÃO	ABRASIVOS	IMPREGNAÇÃO	ADESIVOS	REFRATÁRIOS	APLICAÇÕES DIVERSAS	ESPUMAS FENÓLICAS	BAQUELITE	COMPOSTOS DE BORRACHA	PÓ MOLDAGEM
75 - 82	-	-	-										
60 - 70	-	-	-										
78 - 88	-	-	-										
78 - 88	-	-	-										

CONSTRUÇÃO & DECORATIVO				ESPECIFICAÇÕES				
TIPO DE RESINA		PRODUTO	CARACTERÍSTICAS	% NÃO VOLÁTEIS	SOLVENTE	VISCOSIDADE GARDNER	COR GARDNER	ÍNDICE DE SECAGEM
RESINAS ALQUÍDICAS	LONGAS EM ÓLEOS SECATIVOS	BECKOSOL® P 470	Excelente brilho, secagem e alastramento. Boa estabilidade ao emulscionamento.	69 - 71	Aguarrás	Z1 - Z2	7 máx.	
		BECKOSOL® 15-254	Boa compatibilidade com alquídicas fenoladas. Excelente brilho. Formulações de esmaltes sintéticos econômicos.	79 - 81	Aguarrás	Z6 - Z7	10 máx.	
		BECKOSOL® 15-278	Alto teor de sólidos, excelente brilho e alastramento. Viscosidade adequada para fácil manuseio e transporte.	79 - 81	Aguarrás	Z1 - Z3	10 máx.	
		BECKOSOL® 15-278 TF	Alto teor de sólidos, excelente brilho e alastramento. Viscosidade adequada para fácil manuseio e transporte. Isento de tacking residual.	79 - 81	Aguarrás	Z2 - Z4	10 máx.	
		BECKOSOL® 15-100	Agrega alto teor de sólidos com baixa viscosidade, viabilizando a formulação de produtos ambientalmente amigáveis. Ótimo brilho, secagem e alastramento. Excelente resistência a intempéries.	98 - 100	-	Z1 - Z3	10 máx.	
	MÉDIAS EM ÓLEOS SECATIVOS	BECKOSOL® 15-131	Alta viscosidade. Maior resistência ao corte com solvente. Excelente secagem e adesão. Excelente resistência ao amarelecimento.	49 - 51	Aguarrás	Z7 - Z9	8 máx.	
		BECKOSOL® 15-304	Secagem extra rápida, baixo amarelecimento.	68,5 - 71,5	Xilol / Aguarrás	Z3 - Z5	10 máx.	
		BECKOSOL® 15-380	Alto teor de sólidos, excelente brilho e alastramento. Rapida secagem e excelente solubilidade em aguarrás. Compatibilidade com diversos tipos de alquídicas	77 - 81	Xilol / Toluol	Z5 - Z7	8 máx.	
	CURTAS EM ÓLEOS SECATIVOS	BECKOSOL® 15-093	Excelente brilho. Secagem rápida.	49 - 51	Xilol	V - Y	8 máx.	
		BECKOSOL® 15-120	Boa compatibilidade com vários sistemas. Secagem rápida.	64 - 66	Xilol	Z4 - Z5	10 máx.	
		BECKOSOL® 15-215	Excelente retenção de brilho. Cura rápida.	59 - 61	Xilol	Z3 - Z5	10 máx.	



OPÇÕES				APLICAÇÃO									
	ÍNDICE DE ACIDEZ	ÓLEO	% OH SOBRE SÓLIDOS	ESMALTE SINTÉTICO	VERNIZ SINTÉTICO	VERNIZ MARÍTIMO	DISPERSÃO DE PIGMENTO	VERNIZ P.U. BICOMPONENTE	SISTEMAS NITRO MADEIRA / METAL	PRIMER ZARCÃO	STAIN	SISTEMAS ALTO SÓLIDOS	ESMALTES ECONÔMICOS
	7 máx.	Soja	-										
	10 máx.	Soja	-										
	12 máx.	Soja	-										
	12 máx.	Soja	-										
	10 máx.	Soja	-										
	8 máx.	Soja	-										
	10 máx.	Soja	-										
	15 máx.	Soja	2,8 - 3,2										
	10 máx.	DCO / Soja	2,8 - 3,2										
	9 máx.	Soja	3,4 - 3,8										
	9 máx.	Soja	2,5 - 3,0										

CONSTRUÇÃO & DECORATIVO			ESPECIFICAÇÕES				
TIPO DE RESINA	PRODUTO	CARACTERÍSTICAS	% NÃO VOLÁTEIS	SOLVENTE	VISCOSIDADE GARDNER	COR GARDNER	
RESINAS ALQUÍDICAS	CURTAS EM ÓLEOS SECATIVOS	BECKOSOL® 15-302	Excelente retenção de brilho. Cura rápida.	53,5 - 56,5	Xilol / Aguarrás	Z2 - Z4	8 máx.
		BECKOSOL® CS-60	Excelente brilho. Bom nivelamento.	60 - 62	Xilol	Z1 - Z3	10 máx.
		BECKOSOL® 15-250	Excelente secatividade. Alto teor de sólidos. Excelente lixabilidade. Ótima adesão e resistência ao amarelecimento.	63 - 65	Xilol	Z1 - Z4	10 máx.
		BECKOSOL® 15-299	Rápida Secagem. Excente Dureza. Baixo Amarelecimento	58,5 - 61,5	Xilol	Z4 - Z5	10 máx.
	CURTAS EM ÓLEOS NÃO SECATIVOS	BECKOSOL® 15-105	Excelente flexibilidade. Resistência ao amarelecimento.	59 - 61	Toluol	V - Y	6 máx.
		BECKOSOL® 15-217	Excelente retenção de brilho. Excelente retenção de cor.	69 - 71	Xilol	Z6 - Z8	6 máx.
	FENOLADAS	AMBERLAC® P-885	Secagem rápida. Boa dureza e brilho.	59 - 61	Xilol / Aguarrás	Z3 - Z4	10 máx.
		AMBERLAC® 15-257	Rápida secagem. Alto brilho. Alta resistência ao corte de viscosidade.	53 - 57	Xilol / Aguarrás	Z3 - Z5	10 máx.
		AMBERLAC® 15-305	Rápida secagem. Alto brilho. Alta resistência ao corte de viscosidade.	58,5 - 61,5	Xilol / Aguarrás	Z7 - Z9	10 máx.
		AMBERLAC® 15-375	Rápida secagem, alto brilho, elevada dureza e alta resistência ao corte de viscosidade, com excelente relação custo/benefício devido ao maior teor de sólidos.	74 - 77	Xilol / Aguarrás	Z8 - Z9	14 máx.



OPÇÕES				APLICAÇÃO									
	ÍNDICE DE ACIDEZ	ÓLEO	% OH SOBRE SÓLIDOS	ESMALTE SINTÉTICO	VERNIZ SINTÉTICO	VERNIZ MARÍTIMO	DISPERSÃO DE PIGMENTO	VERNIZ P.U. BICOMPONENTE	SISTEMAS NITRO MADEIRA / METAL	PRIMER ZARCÃO	STAIN	SISTEMAS ALTO SÓLIDOS	ESMALTES ECONÔMICOS
	8 máx.	Soja	2,5 - 3,0										
	12 máx.	Soja	2,5 - 3,0										
	15 máx.	Soja	2,3 - 2,8										
	6 máx.	Soja	3,3 - 3,9										
	14 máx.	Mamona cru	4,8 - 5,2										
	6 máx.	Coco	3,0 - 4,0										
	10 - 18	-	-										
	22 máx.	-	-										
	20 máx.	-	-										
	20 máx.	-	-										

INDUSTRIAL: METAL, MADEIRA, AUTOMOTIVO E MANUTENÇÃO INDUSTRIAL			ESPECIFICAÇÕES					
TIPO DE RESINA		PRODUTO	CARACTERÍSTICAS	% NÃO VOLÁTEIS	SOLVENTE / DILUENTE	VISCOSIDADE GARDNER	COR GARDNER	ÍNDICE DE ACIDEZ
RESINAS ALQUÍDICAS	LONGAS EM ÓLEO SECATIVO	BECKOSOL® P 470	Excelente brilho, secagem e alastramento. Boa estabilidade ao emulscionamento.	69 - 71	Aguarrás	Z1 - Z2	7 máx.	7 máx.
		BECKOSOL® 15-254	Boa compatibilidade com alquídicas fenoladas. Excelente brilho.	79 - 81	Aguarrás	Z6 - Z7	10 máx.	10 máx.
		BECKOSOL® 15-278	Alto teor de sólidos, excelente brilho e alastramento. Viscosidade adequada para fácil manuseio e transporte.	79 - 81	Aguarrás	Z1 - Z3	10 máx.	12 máx.
		BECKOSOL® 15-278 TF	Alto teor de sólidos, excelente brilho e alastramento. Viscosidade adequada para fácil manuseio e transporte. Isento de tacking residual.	79 - 81	Aguarrás	Z2 - Z4	10 máx.	12 máx.
		BECKOSOL® 15-100	Agrega alto teor de sólidos com baixa viscosidade, viabilizando a formulação de produtos ambientalmente amigáveis. Ótimo brilho, secagem e alastramento. Excelente resistência a intempéries.	98 - 100	-	Z1 - Z3	10 máx.	10 máx.
		BECKOSOL® 15-164	Alto poder umectante em substratos de papel. grau de impermeabilização e Flexibilidade Alto	95 - 97	Xilol	90 - 150 cP (Visc. Brookfield, 71 °C)	10 máx.	20 máx.
	MÉDIAS EM ÓLEO	BECKOSOL® 15-131	Alta viscosidade. Maior resistência ao corte com solvente. Excelente secagem.	49 - 51	Aguarrás	Z7 - Z9	8 máx.	8 máx.
		BECKOSOL® 15-110	Boa fluidez. Compatibilidade com resinas duras. Elevada flexibilidade.	100	-	J - N (50% em Aguarrás)	7 máx. (50 % NV, Aguarrás)	15 máx.
		BECKOSOL® 15-304	Secagem extra rápida. Baixo amarelecimento.	68,5 - 71,5	Xilol / Aguarrás	Z3 - Z5	10 máx.	10 máx.
		BECKOSOL® 15-380	Alto teor de sólidos, excelente brilho e alastramento. Rapida secagem e excelente solubilidade em aguarrás. Compatibilidade com diversos tipos de alquídicas.	77 - 81	Xilol / Toluol	Z5 - Z7	8 máx.	15 máx.



			BASE SOLVENTE								REPINTURA AUTOMOTIVA			
	ÓLEO	% OH SOBRE SÓLIDOS	ESMALTE SINTÉTICO	DISPERSÃO DE PIGMENTO	VERNIZ / PRIMER P.U. BICOMPONENTE	ACABAMENTO CURA ESTUFA	PRIMER INDUSTRIAL	SISTEMAS NITRO MADEIRA / METAL	IMPREGNAÇÃO DE LIXAS	DEMARCAÇÃO DE TRÁFEGO	PRIMER	ESMALTE	BATE-PEDRA	MASSA RÁPIDA
	Soja	-												
	Soja	-												
	Soja	-												
	Soja	-												
	Soja	-												
	Soja	-												
	Soja	-												
	Soja	-												
	Soja	-												
	Soja	-												
	Soja	-												
	Soja	-												
	Soja	2,8 - 3,2												

INDUSTRIAL: METAL, MADEIRA, AUTOMOTIVO E MANUTENÇÃO INDUSTRIAL			ESPECIFICAÇÕES					
TIPO DE RESINA	PRODUTO	CARACTERÍSTICAS	% NÃO VOLÁTEIS	SOLVENTE / DILUENTE	VISCOSIDADE GARDNER	COR GARDNER	ÍNDICE DE ACIDEZ	
RESINAS ALQUÍDICAS	CURTAS EM ÓLEO SECATIVO	BECKOSOL® 15-093	Excelente brilho. Secagem rápida.	49 - 51	Xilol	V - Y	8 máx.	10 máx.
		BECKOSOL® 15-120	Boa compatibilidade com vários sistemas. Secagem rápida.	64 - 66	Xilol	Z4 - Z5	10 máx.	9 máx.
		BECKOSOL® 15-215	Excelente retenção de brilho. Cura rápida.	59 - 61	Xilol	Z3 - Z5	10 máx.	9 máx.
		BECKOSOL® 15-302	Excelente retenção de brilho. Cura rápida.	53,5 - 56,5	Xilol / Aguarrás	Z2 - Z4	8 máx.	8 máx.
		BECKOSOL® CS-60	Excelente brilho. Bom nivelamento.	60 - 62	Xilol	Z1 - Z3	10 máx.	12 máx.
		BECKOSOL® 15-250	Excelente secatividade e brilho. Alto teor de sólidos. Excelente lixabilidade.	63 - 65	Xilol	Z1 - Z4	10 máx.	15 máx.
		BECKOSOL® 15-299	Excelente secatividade e brilho. Alto teor de sólidos. Baixo Amarelecimento.	58,5 - 61,5	Xilol	Z4 - Z5	10 máx.	6 máx.
	CURTAS EM ÓLEO NÃO SECATIVO	BECKOSOL® 15-105	Excelente flexibilidade. Resistência ao amarelecimento.	59 - 61	Toluol	V - Y	6 máx.	14 máx.
		BECKOSOL® 15-217	Excelente retenção de brilho. Excelente retenção de cor.	69 - 71	Xilol	Z6 - Z8	6 máx.	6 máx.

			BASE SOLVENTE								REPINTURA AUTOMOTIVA			
	ÓLEO	% OH SOBRE SÓLIDOS	ESMALTE SINTÉTICO	DISPERSÃO DE PIGMENTO	VERNIZ / PRIMER P.U. BICOMPONENTE	ACABAMENTO CURA ESTUFA	PRIMER INDUSTRIAL	SISTEMAS NITRO MADEIRA / METAL	IMPRE-GNAÇÃO DE LIXAS	DEMAR-CAÇÃO DE TRÁFEGO	PRIMER	ESMALTE	BATE-PEDRA	MASSA RÁPIDA
	DCO / Soja	2,8 - 3,2												
	Soja	3,4 - 3,8												
	Soja	2,5 - 3,0												
	Soja	2,5 - 3,0												
	Soja	2,5 - 3,0												
	Soja	2,3 - 2,8												
	Soja	3,3 - 3,9												
	Mamona cru	4,8 - 5,2												
	Coco	3,0 - 4,0												

INDUSTRIAL: METAL, MADEIRA, AUTOMOTIVO E MANUTENÇÃO INDUSTRIAL			ESPECIFICAÇÕES								
TIPO DE RESINA		PRODUTO	CARACTERÍSTICAS	% NÃO VOLÁTEIS	SOLVENTE / DILUENTE	VISCOSIDADE GARDNER	COR GARDNER	ÍNDICE DE ACIDEZ	% OH SOBRE SÓLIDOS	TEMPO DE GEL	TE
RESINAS ALQUÍDICAS	FENOLADA	AMBERLAC® P-885	Secagem rápida, excelente brilho e dureza. Boa adesão, promovendo melhora da secagem.	59 - 61	Xilol / Aguarrás	Z3 - Z4	10 máx.	10 - 18	-	-	
		AMBERLAC® 15-257	Rápida secagem. Alto brilho. Alta resistência ao corte de viscosidade.	53 - 57	Xilol / Aguarrás	Z3 - Z5	10 máx.	22 máx.	-	-	
		AMBERLAC® 15-305	Rápida secagem. Alto brilho. Alta resistência ao corte de viscosidade.	58,5 - 61,5	Xilol / Aguarrás	Z7 - Z9	10 máx.	20 máx.	-	-	
		AMBERLAC® 15-375	Rápida secagem, alto brilho, elevada dureza e alta resistência ao corte de viscosidade, com excelente relação custo/benefício devido ao maior teor de sólidos.	74 - 77	Xilol / Aguarrás	Z8 - Z9	14 máx.	20 máx.	-	-	
	ESTIRENADA	AMBERLAC® 4400	Secagem rápida. Resistência à água e álcali. Boa durabilidade ao exterior.	54 - 57	Xilol	V - X	8 máx.	10 máx.	-	-	
	ÓLEO RESINOSO	AMBERLAC® 15-264	Excelente alastramento. Alto brilho. Rápida secagem.	58 - 62	Xilol	E - H	16 máx.	-	-	-	
	BLENDA	AMBERLAC® 16-525	Rápida secagem. Ótimo brilho.	73 - 76	Solesso 150	Z4 - Z5	9 máx.	10 máx.	-	-	
RESINAS POLIÉSTERES	SATURADO	AROPLAZ® 15-143	Excelente flexibilidade. Boa retenção de cor e resistência à calcinação.	69 - 71	Solesso 100	Z3 - Z5	3 máx.	8 máx.	2,2 - 2,9	-	
		AROPLAZ® 15-173	Excelente flexibilidade. Boa secagem e alto brilho. Flexibilizada com óleo.	69 - 71	Xilol	Z - Z3	7 máx.	7 máx.	4,0 - 5,0	-	
		AROPLAZ® 15-267	Excelente flexibilidade. Boa retenção de cor. Elevado brilho.	61 - 63	Solesso 100	Z4 - Z5	1 máx.	10 máx.	0,45 - 1,36	-	
	INSATURADO	POLYLITE® 10-321 LR	Excelente estabilidade. Excelente adesão.	62 - 64	Monômero de estireno	500 - 600 cP (Visc. Brookfield, 25 °C)	-	30 máx.	-	4' - 5'	
		POLYLITE® 10-372	Excelente acabamento superficial. Rapidez no lixamento.	64 - 68	Monômero de estireno	200 - 400 cP (Visc. Brookfield, 25 °C)	-	9,5 - 20,5	-	4'30" - 5'30"	
		POLYDYNE® 4060 MP	Média viscosidade e reatividade. Excelente estabilidade. Ótima umectação de cargas minerais.	62 - 64	Monômero de estireno	600 - 700 cP (Visc. Brookfield, 25 °C)	-	25 máx.	-	5'30" - 6'30"	

IINDUSTRIAL: METAL, MADEIRA, AUTOMOTIVO E MANUTENÇÃO INDUSTRIAL				ESPECIFICAÇÕES				ÍNDICE
TIPO DE RESINA		PRODUTO	CARACTERÍSTICAS	% NÃO VOLÁTEIS	SOLVENTE / DILUENTE	VISCOSIDADE GARDNER	COR GARDNER	ÍNDICE
SISTEMAS EPÓXI MODIFICADOS	ÉSTER DE EPÓXI BASE SOLVENTE	EPOTUF® 20-009	Alta performance em resistência química, água e detergentes. Sistemas de secagem por oxidação ou cura em estufa.	61 - 64	Xilol	Z4 - Z5	2 máx.	
		EPOTUF® 20-014	Alta performance em resistência química, água e detergentes. Sistemas de secagem por oxidação ou cura em estufa.	49 - 52	Xilol	-	2 máx.	
	ÉSTER DE EPÓXI HIDROSSOLÚVEL	EPOTUF® 20-016	Excelente resistência à corrosão. Alta performance em resistência química, água e detergentes.	68,5 - 71,5	Butil Glicol	Z5 - Z7	8 máx.	
		EPOTUF® 20-012	Alta performance em resistência química, água e detergentes.	68 - 72	Butil Glicol	Z5 - Z7	7 máx.	
	EPÓXI ACRILADO	EPOTUF® 10-503 TMPTA 85/15	Alto brilho com elevado nível de dureza. Resistência a riscos. Resistência a solventes.	100	TMPTA	-	1 máx.	
FENÓLICAS, BREU MODIFICADAS	ALQUIL FENÓLICA	SUPER RESANITE® 1003	Resina reativa. Maior resistência química.	100	-	-	3 máx. (50% Toluol)	
	FENÓLICA	RESAFEN® 3094	Resina não reativa. Promotor de adesão. Secagem rápida. Maior resistência química. Maior resistência à umidade.	100	-	-	10 máx. (50% Xilol)	
	CRESÍLICA	RESAFEN® 13-027	Resistência química.	62 - 66	MIBK	-	10 máx.	
		RESAFEN® 13-707	Resistência química. Solúvel em álcool, acetato de etila e acetona.	100	-	-	-	
	MALEICA	RESAFEN® 17-313	Melhoria na secagem. Incrementa a dureza. Atua no brilho e lixamento.	100	-	D mínimo (60% em Toluol)	10 máx. (60% Toluol)	



			BASE SOLVENTE					REPINTURA AUTOMOTIVA						
	ÍNDICE DE ACIDEZ	PONTO DE FUSÃO °C	DISPERSÃO DE PIGMENTO	MODIFI-CAÇÃO DE ALQUÍDICAS	ACABAMENTO CURA ESTUFA	SISTEMA DE CURA UV	PRIMER INDUSTRIAL	PRIMER	SINTÉTICO NITRO MADEIRA /METAL	ESMALTE	VERNIZ SANI-TÁRIO EPÓXI/ FENÓLICO	STAIN / PRIMER / SELADORES	ACABAMEN-TO BASE ÁGUA	ACABAMENTO CURA EM ESTUFA
	4 máx.	-												
	3 máx.	-												
	42 - 46	-												
	32 - 36	-												
	8 máx.	-												
	55 - 75	60 - 70												
	-	128 - 136												
	-	-												
	-	48 - 68												
	30 - 40	130 - 145												

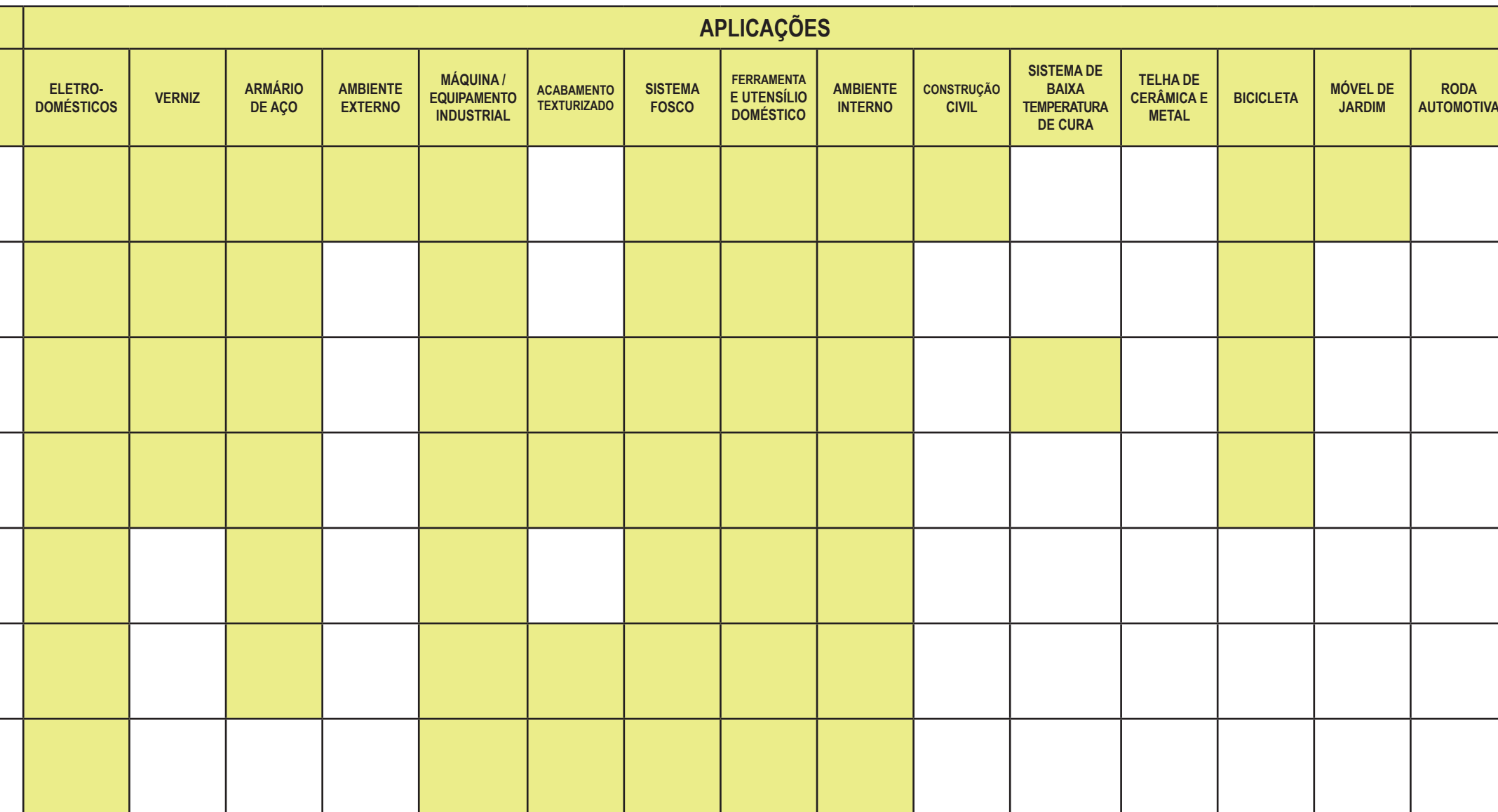
ARTES GRÁFICAS: TINTAS E REVESTIMENTOS DE IMPRESSÃO			ESPECIFICAÇÕES							
TIPO DE RESINA		PRODUTO	CARACTERÍSTICAS	% NÃO VOLÁTEIS	SOLVENTE / DILUENTE	VISCOSIDADE GARDNER	COR GARDNER	ÍNDICE DE ACIDEZ	ÓLEO	% OH SOBRE SÓLIDOS
RESINAS ALQUÍDICAS	LONGAS EM ÓLEO	BECKOSOL® 15-291	Excelente poder umectante. Excelente brilho e secagem.	100	-	-	10 máx. (75% em Toluol)	12 máx.	Soja / Linhaça	-
		BECKOSOL® P 470	Excelente brilho, secagem e alastramento. Boa flexibilidade e fluidez.	69 - 71	Aguarrás	Z1 - Z2	7 máx.	7 máx.	Soja	-
	MÉDIAS EM ÓLEO	BECKOSOL® 15-110	Compatibilidade com resinas duras. Elevada flexibilidade e boa fluidez. Excelente poder ligante de cargas minerais.	100	-	J - N (50% em Aguarrás)	7 máx. (50% em Aguarrás)	15 máx.	Soja	-
	ESTIRENADA	AMBERLAC® 4400	Secagem rápida. Resistência à água e álcali.	54 - 57	Xilol	V - X	8 máx.	10 máx.	-	-
	ÓLEO RESINOSO	AMBERLAC® 15-264	Excelente alastramento. Alto brilho. Rápida secagem.	58 - 62	Xilol	E - H	16 máx.	-	Soja	-
	BLENDA	AMBERLAC® 16-525	Rápida secagem. Ótimo brilho.	73 - 76	Solesso 150	Z4 - Z5	9 máx.	10 máx.	Soja	-
	NÃO SECATIVAS	BECKOSOL® 15-105	Excelente flexibilidade. Resistência ao amarelecimento.	59 - 61	Toluol	V - Y	6 máx.	14 máx.	Mamona Cru	4,8 - 5,2
		BECKOSOL® 15-217	Excelente retenção de brilho. Excelente retenção de cor.	69 - 71	Xilol	Z6 - Z8	6 máx.	6 máx.	Coco	3,0 - 4,0
RESINAS POLIÉSTERES	SATURADA	AROPLAZ® 15-143	Boa retenção de cor.	69 - 71	Solesso 100	Z3 - Z5	3 máx.	8 máx.	-	2,2 - 2,9
		AROPLAZ® 15-173	Excelente flexibilidade. Alto brilho.	69 - 71	Xilol	Z - Z3	7 máx.	7 máx.	-	4,0 - 5,0
		AROPLAZ® 15-267	Excelente flexibilidade. Boa retenção de cor. Resistência ao vapor d'água.	61 - 63	Solesso 100	Z4 - Z5	1 máx.	10 máx.	-	0,45 - 1,36

ARTES GRÁFICAS: TINTAS E REVESTIMENTOS DE IMPRESSÃO			ESPECIFICAÇÕES							
TIPO DE RESINA		PRODUTO	CARACTERÍSTICAS	% NÃO VOLÁTEIS	SOLVENTE / DILUENTE	VISCOSIDADE GARDNER	COR GARDNER	ÍNDICE DE ACIDEZ	ÓLEO	% OH SOBRE SÓLIDOS
FENÓLICAS, BREU MODIFICADAS	VERNIZ FENÓLICO	RESAFEN® 17-903	Excelente Brilho, excelente fluidez da tinta, excelente secagem e reologia.	-	-	Z8+ - Z9-	14 máx.	20 máx.	-	-
	FUMÁRICA	RESANITE® 17-320	Alta solubilidade em álcoois. Aumenta a dureza. Acelera a secagem.	100	-	B mínimo (60% Etanol)	12 máx. (60% em Etanol)	190 mín.	-	-
	MALEICA	RESAFEN® 17-313	Melhora a secagem. Incrementa a dureza. Atua no brilho.	100	-	D mínimo (60% em Toluol)	10 máx. (60% em Toluol)	30 - 40	-	-
	MODIFICADO	RESAFEN® 17-644	Alto ponto de fusão. Boa tolerância a alifáticos. Excelente resistência à abrasão e a blocagem.	100	-	-	13 máx. (50% em toluol)	25 máx.	-	-
	ÉSTER DE BREU FENÓLICA	RESAFEN® 17-613	Secagem rápida e boa adesão. Excelente resistência à blocagem.	100	-	U - W (50% em Toluol)	12 máx. (50% em Toluol)	20 - 35	-	-
CETÔNICA		RESAFEN® 1410	Cor clara. Elevada flexibilidade. Excelente adesão e coesão.	100	-	-	3 máx. (50% em Etanol)	2 máx.	-	-
SISTEMAS EPÓXI MODIFICADOS	ÉSTER DE EPÓXI BASE SOLVENTE	EPOTUF® 20-009	Alta performance em resistência química, água e detergentes. Sistemas de secagem por oxidação ou cura em estufa.	61 - 64	Xilol	Z4 - Z5	2 máx.	4 máx.	-	-
		EPOTUF® 20-014	Alta performance em resistência química, água e detergentes.	49 - 52	Xilol	T - X	7 máx.	3 máx.	-	-
	EPÓXI ACRILADO	EPOTUF® 10-503 TMPTA 85/15	Alto brilho. Elevado nível de dureza. Resistência a riscos. Resistência a solventes.	100	TMPTA	-	1 máx.	8 máx.	-	-



		APLICAÇÕES													
E	PONTO DE FUSÃO °C	FLEXOGRAFIA		ROTOGRAVURA		OFFSET				SERIGRAFIA	METALGRAFIA			SISTEMA DE CURA UV	LIGANTE DE GRÃO ABRASIVO (LIXAS)
		VERNIZ	TINTA	VERNIZ	TINTA	SHEETFED	ROTATIVO	HEATSET	COLDSET	BASE SOL-VENTE	VENIZ	TINTA	COIL COATING / CAN COATING		
	-														
	135 -145														
	130 -145														
	140 - 165														
	132 - 145														
	85 - 95														
	-														
	-														
	-														

TINTAS E REVESTIMENTOS EM PÓ (ELETROSTÁTICO)						ESPECIFICAÇÕES						
TIPO DE RESINA		SISTEMA	AGENTE DE CURA / ENDURECEDOR	RELAÇÃO POLIÉSTER / ENDURECEDOR	PRODUTO	CARACTERÍSTICAS	ÍNDICE DE ACIDEZ (MG KOH/G)	% DE HIDROXILA	VISCOSIDADE C&P 200°C (P)	COR GARDNER (50%, N-M-PIRROLIDONA)	TEMPERATURA DE TRANSIÇÃO VÍTREA VALORES TÍPICOS (°C)	
POLIÉSTER	HIDROXILADA	POLIURETANO	ADUTO DE POLIISOCIANATO BLOQUEADO	VARIADO	FINE CLAD® M-8081	Boa retenção de cor. Sistemas foscos mono e bicomponentes. Variação de brilho em sistemas foscos.	7 máx.	1,5% valor típico	35 - 50	3 máx.	~ 60	
POLIÉSTER	CARBOXI-LADA	HÍBRIDO	EPÓXI 700 - 800 EEW	70 / 30	FINE CLAD® M-8710	Pré-acelerada de média reatividade (10 minutos / 180 - 200°C). Excelente alastramento e propriedades mecânicas.	32 - 38	-	40 - 60	3 máx.	~ 50	
				70 / 30	FINE CLAD® M-8711	Excelentes propriedades mecânicas. Pré-acelerada de alta reatividade (10 minutos / 160 - 180°C).	32 - 38	-	40 - 60	3 máx.	~ 50	
				70 / 30	FINE CLAD® 11-559	Elevada temperatura de transição vítrea. Excelentes propriedades mecânicas. Pré-acelerada de alta reatividade (10 minutos / 180°C).	32 - 38	-	40 - 60	3 máx.	~ 60	
				70 / 30 OU 60 / 40	FINE CLAD® M-8718	Baixa reatividade. Sem aceleradores.	40 - 44	-	38 - 48	3 máx.	~ 60	
				60 / 40	FINE CLAD® M-8731	Pré-acelerada de alta reatividade (10 minutos / 180°C). Excelentes propriedades mecânicas.	55 - 65	-	20 - 35	3 máx.	~ 50	
				50 / 50	FINE CLAD® M-8761	Pré-acelerada de alta reatividade (10 minutos / 180°C). Excelentes propriedades mecânicas e resistência química.	65 - 75	-	25 - 50	3 máx.	> 50	





TINTAS E REVESTIMENTOS EM PÓ (ELETROSTÁTICO)						ESPECIFICAÇÕES						
TIPO DE RESINA		SISTEMA	AGENTE DE CURA / ENDURECEDOR	RELAÇÃO POLIÉSTER / ENDURECEDOR	PRODUTO	CARACTERÍSTICAS	ÍNDICE DE ACIDEZ (MG KOH/G)	% DE HIDROXILA	VISCOSIDADE C&P 200°C (P)	COR GARDNER (50%, N-M-PIRROLIDONA)	TEMPERATURA DE TRANSIÇÃO VÍTREA VALORES TÍPICOS (°C)	
POLIÉSTER	CARBOXILADA	POLIÉSTER PURO	TGIC	93 / 07	FINE CLAD® M-8911	Ótimas propriedades em overbake (sobre cura). Excelente durabilidade em exteriores . Superdurável.	32 - 38	-	30 - 45	2 máx.	~ 59	
				93 / 07	FINE CLAD® M-8916	Pré-acelerada de média reatividade. Excelente alastramento.	32 - 38	-	35 - 50	3 máx.	~ 55	
				93 / 07	FINE CLAD® M-8930	Não acelerada de baixa reatividade (20 minutos / 200°C). Ótima resistência às intempéries. Excelente estabilidade de estoque.	32 - 38	-	55 - 85	3 máx.	> 65	
				93 / 07	FINE CLAD® 11-563	Não acelerada de baixa reatividade (20 minutos / 200°C). Ótima resistência às intempéries. Excelente flow, desenvolvida para aplicações que exigem alastramento/acabamento superior.	30 - 36	-	20 - 50	3 máx.	~ 57	
				93 / 07	FINE CLAD® M-8932	Pré-acelerada de média reatividade (15 minutos / 200°C). Excelentes propriedades mecânicas.	31 - 36	-	39 - 50	3 máx.	~ 55	
				93 / 07	FINE CLAD® M-8950	Pré-acelerada de alta reatividade (20 minutos / 135°C). Cura em baixa temperatura.	32 - 38	-	25 - 35	3 máx.	~ 53	
			HIDROXIALQUILAMIDA	95 / 05	FINE CLAD® M-8791	Média reatividade (10 minutos / 200°C). Excelente brilho e propriedades mecânicas.	29 - 35	-	25 - 40	3 máx.	~ 57	
		MASTERBATCH ALASTRANTE	-	-	FINE CLAD® A551H	Aditivo para alastramento em masterbatch (poliéster hidroxilada com aditivo acrílico). Promove excelente alastramento em revestimentos em pó.	7 máx.	0,9 - 1,5	05 - 20	-	~ 50	
FENÓLICA		EPÓXI FENÓLICO	EPÓXI 700 - 800 EEW	-	RESAFEN® P51C	Elevada resistência química. Promove excelente aderência.	-	-	7.000 - 12.000 cP (Visc. Brookfield 25 °C - 30% DPG)	-	-	

[illegible]

COMPANY ADDRESSES

BRAZIL

POLYNT COMPOSITES BRAZIL LTDA

Av. Amazonas, 1100 - 08744-340
Mogi das Cruzes (São Paulo)
Brasil
Phone: (+55) 11 4795 8000
Email: contact.br@polynt.com
www.polynt.com

As informações aqui citadas são de caráter geral com o propósito de auxiliar nossos clientes a determinar quais produtos são adequados às suas aplicações. Todos os produtos são recomendados para clientes industriais. É recomendado aos clientes que inspecionem e avaliem tecnicamente o desempenho dos nossos produtos em suas próprias condições, para aprovação prévia à sua utilização. Nós garantimos que nossos produtos atenderão às especificações técnicas aqui descritas. Nada aqui contido deverá constituir qualquer outra garantia expressa ou implícita.

Esta brochura tem como objetivo fornecer uma lista abrangente dos produtos e serviços disponíveis em todos os setores de negócios nos quais atuam as empresas e/ou corporações controladas, direta ou indiretamente, pela Specialty Chemicals International Ltd (doravante denominada «Grupo Polynt»). As informações, recomendações, respostas e/ou opiniões aqui contidas (que devem ter apenas fins explicativos) têm como objetivo ajudar os clientes com base no nosso conhecimento técnico e científico atual, tendo em conta que os nossos produtos se destinam à venda para clientes industriais e comerciais. No entanto, exigimos que os clientes inspecionem e testem os nossos produtos antes da utilização e que se satisfaçam quanto ao conteúdo e adequação às suas aplicações: nada aqui contido constitui ou será considerado qualquer outra garantia ou representação, expressa ou implícita, incluindo comercialização ou adequação para uma finalidade específica ou resultados a serem obtidos com o uso de tais informações, nem devem ser considerados ou interpretados como violação de quaisquer patentes existentes. Os nomes dos produtos em letras maiúsculas são marcas registradas do membro relevante do Grupo Polynt. © Polynt SpA - Janeiro de 2025

Polynt Composites USA Inc.
99 East Cottage Avenue
Carpentersville, IL 60110
United States
Phone: +1 800 322 8103
email: contact.US@polynt.com
www.polynt.com

Polynt S.p.A.
Via Enrico Fermi, 51
24020 Scanzorosciate (BG)
Italy
Phone: +39 035 652 111
email: contact.IT@polynt.com
www.polynt.com

