



Soluciones Flexibles, Alianzas Sólidas

DESARROLLAMOS
SOLUCIONES

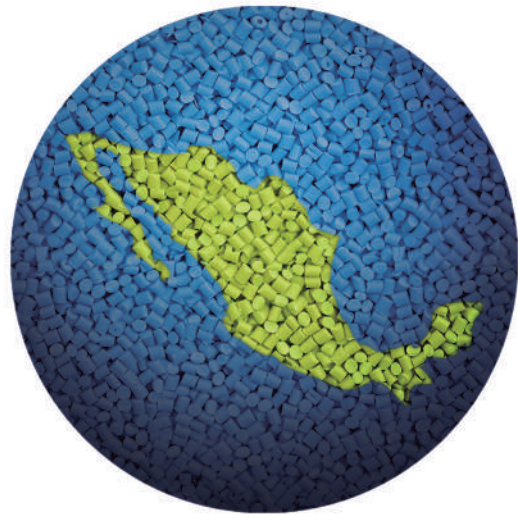
A LA MEDIDA PARA SATISFACER
SUS NECESIDADES Y CONSTRUIR
UNA RELACIÓN A LARGO PLAZO



**SOMOS
EL PRODUCTOR
MÁS GRANDE
DE RESINAS ESTIRÉNICAS
EN MÉXICO**

Con suministro local y oficinas en USA (Resirene USA LLC) y capacidad para producir grandes volúmenes de poliestireno.

Una empresa con 50 años de experiencia en la industria del plástico.



**CONSTRUIMOS ALIANZAS
AQUÍ Y TAMBIÉN AL OTRO
LADO DEL MUNDO**

Parte del Grupo Desc, un conglomerado global con presencia en más de 70 países. Nuestro portafolio de negocios incluye los sectores de Alimentos, Químico y Automotriz a través de Grupo KUO, y Real Estate a través de Grupo DINE.



- Plantas productivas: 28
- Empleados: >24.000
- % Exportaciones: 53%

Orientado al consumidor



Principal productor de carne de cerdo en México. Principal exportador a Japón y Corea del Sur.



Productor de alimenticios para el mercado hispano estadounidense. Actor importante en México con una participación de mercado de más del 50% en alimentos orgánicos y puré de tomate.

Químico



Fabricante del único caucho sintético en México y octavo productor a nivel mundial.



Mayor productor de resinas de poliestireno en América del Norte. Fabricación de otros polímeros especiales a base de estireno. Distribuidor de petroquímicos.

Automotriz



Fabricante independiente de América del Norte, de transmisión manual trasera de alto rendimiento, para la industria automotriz.



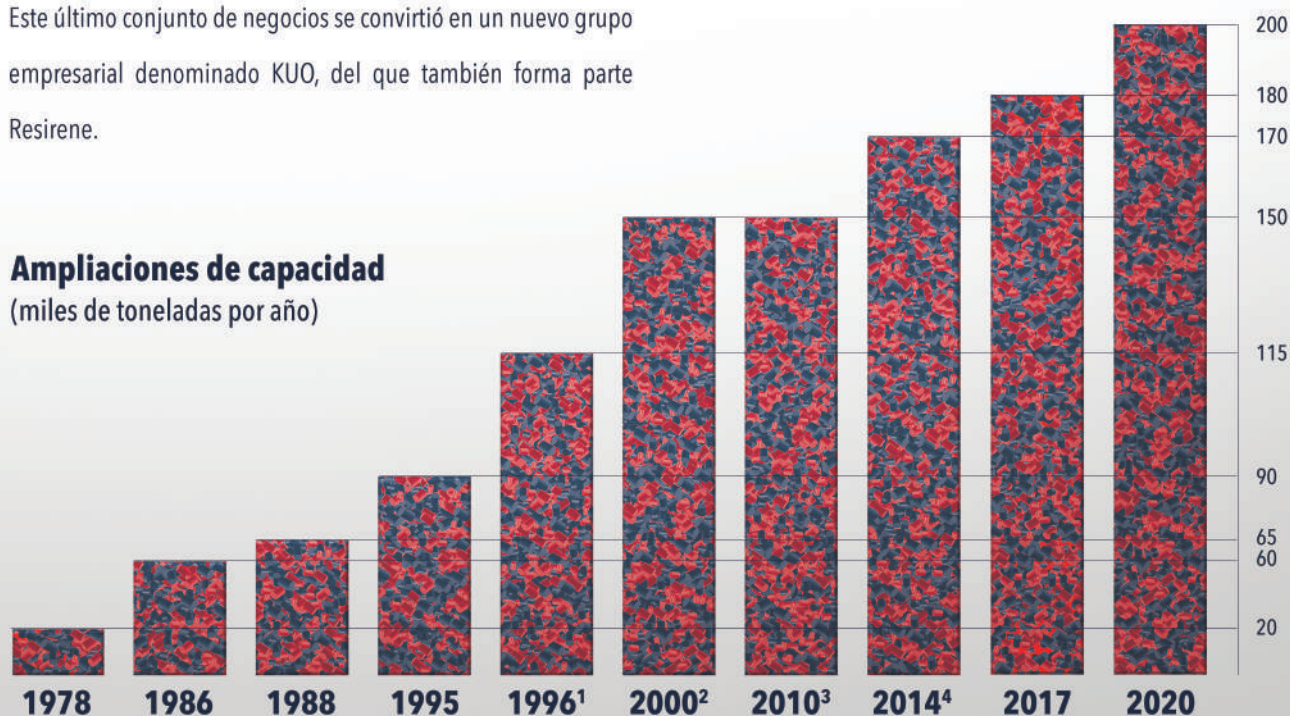
Líder en México en manufactura y comercialización de repuestos de piezas y accesorios de motor, frenos y segmentos del tren de potencia.

Una gran historia de **CRECIMIENTO** y desarrollo

La historia de Resirene se remonta a 1978, cuando el Grupo Industrial Resistol (GIRSA), inició operaciones de una planta de poliestireno en Tlaxcala. En 1986 se construyó una segunda planta en Coatzacoalcos, Veracruz; y en 2000, una tercera línea en el sitio de Tlaxcala.

En 2007, una reestructuración societaria exigió una organización diferente diferenciando los negocios inmobiliario e industrial. Este último conjunto de negocios se convirtió en un nuevo grupo empresarial denominado KUO, del que también forma parte Resirene.

Ampliaciones de capacidad (miles de toneladas por año)



1996

Resirene aumenta su capacidad a 50 Mty, tecnología cinética de Resiren¹

2000

Resirene aumenta su capacidad añadiendo una nueva línea de producción de 35 Mty²

2010

Resirene consolida ambas plantas; Coatzacoalcos y Tlaxcala³

2014

Al mejorar nuestros procesos, la capacidad de producción aumenta en 20 Mty.⁴

Fabricamos e **INNOVAMOS** con tecnología propia

Para 2015, alcanzamos una capacidad instalada de 170.000 toneladas métricas por año (375 millones de libras), divididas en 3 líneas de polimerización continua. Estas plantas también son líneas giratorias, capaces de producir grados genéricos y especiales, con altos niveles de productividad.

El desarrollo de nuevos productos de polimerización y su optimización ha sido posible gracias al funcionamiento de plantas piloto. Allí, nuestros futuros ingenieros de procesos tienen la oportunidad de recibir formación en los procesos y tecnologías de polimerización.

El proceso de composición, mediante el cual también producimos una variedad de productos, combina varias líneas que suman una capacidad instalada de 4000 toneladas métricas por año (~9 millones de libras).

Al igual que en los procesos de polimerización, aprovechamos la infraestructura de compuestos a escala de laboratorio para respaldar la división de compuestos. Esto permite a los ingenieros probar una variedad de fórmulas y composiciones diferentes para desarrollar las mejores soluciones posibles para satisfacer las demandas del mercado.

Las instalaciones de Desarrollo de Aplicaciones de Resirene permiten una asimilación profunda de la relación entre tecnologías, formulaciones y desempeño del producto; todo respaldado por laboratorios e infraestructura de última generación que a su vez aumenta el conocimiento y la experiencia de la vida real de nuestros ingenieros de soporte técnico.

Creando **SOLUCIONES** innovadoras

Resirene ha invertido continuamente en su infraestructura de R&D. Como consecuencia, todos los datos obtenidos en sus laboratorios especializados se transforman en información valiosa que al ser aplicada cierra el ciclo datos-información-conocimiento.

Laboratorios especializados:

- Síntesis de polímeros
- Caracterización molecular de polímeros
- Propiedades termorreológicas
- Rendimiento mecánico
- Tramitación y solicitudes

Soluciones en **Poliestireno**

GPPS: Poliestireno cristal

HIPS: Poliestireno de alto impacto

MG-PS: Poliestireno microgranulado

Todos ellos se utilizan en un sinfín de aplicaciones y en mercados muy diferentes. Su uso hace la vida cotidiana más sencilla, práctica y fiable.



COMPUESTOS **TÉCNICOS**

Elastómeros termoplásticos (TPE)

Elastómeros termoplásticos de base estirénica (S-TPE), diseñados para aplicaciones genéricas y de tacto suave, donde no se justifica el uso de cauchos especializados o de ingeniería, cubriendo prácticamente todo el rango de dureza Shore A.

Nuestros elastómeros termoplásticos son capaces de ser procesados por inyección, sobremoldeo e incluso extrusión y termoformado, abarcando una amplia gama de aplicaciones técnicas así como artículos promocionales y de entretenimiento.



Compatibilizadores



RESALLOY® es una familia de resinas de poliestireno que contienen grupos reactivos maleicos, epoxi o ácidos cuya función principal es hacer compatibles las resinas de estireno (HIPS, ABS, GPPS y SAN) con otros materiales, como EOVB, poliésteres, minerales, almidón y fibras naturales.

Copolímeros acrílicos de estireno (SMMA y MBS)

Copolímeros diseñados para la fabricación de productos transparentes que también exigen rendimiento mecánico, estabilidad dimensional, resistencia al rayado y en ocasiones flexibilidad. Esta familia de productos es muy ventajosa en términos de costo y facilidad de procesamiento en comparación con resinas sobrediseñadas.



Retardantes de llama (FR)



Nuestras resinas retardantes de llama son un material termoplástico diseñado para resistir la combustión y frenar la propagación del fuego. Durante su fabricación se añaden productos químicos retardantes de llama para que el material resultante tenga una mayor resistencia a la combustión sin alterar las propiedades mecánicas y físicas del poliestireno.

Masterbatch

Es una mezcla concentrada de pigmentos o aditivos para diferentes requerimientos técnicos de los clientes.

Esta resina se utiliza para fabricar plásticos, cauchos y otros materiales con el fin de proporcionar propiedades o características de color específicas, lo que permite a los fabricantes agregar propiedades específicas a sus productos al reducir los pasos de procesamiento adicionales. También permite un control preciso sobre la cantidad de aditivo utilizado, lo que da como resultado un rendimiento constante del producto.



Difusores de luz

Resinas con propiedades técnicas adecuadas para cualquier aplicación que requiera una luz homogénea. Se obtiene una iluminación no enfocada y se proporciona un gran efecto óptico, que evita que se dañe la visión del usuario.

Somos la única empresa mexicana con esta tecnología.



Compuestos conductores

Estos materiales proporcionan conductividad eléctrica y conservan las propiedades deseables de los polímeros. Su amplia gama de aplicaciones los convierte en un material valioso en las industrias de la electrónica y el control estático.

Micropellet

Nuestro microgránulo de Poliestireno fue desarrollado para diversificar nuestro portafolio de productos y generar aplicaciones de acuerdo a las tendencias del mercado. Está destinado a aplicaciones de larga duración como compuestos técnicos y concentrados de color, así como al mercado de masillas y aclaradores de hormigón y a la industria de la construcción.



Hemos nombrado nuestro
modelo de sostenibilidad

blue 360®

Para ayudar a construir un futuro más sostenible, en Resirene estamos comprometidos a minimizar el impacto de nuestras operaciones en el planeta y las comunidades donde operamos. Por eso desarrollamos **Blue360**, nuestro modelo de sostenibilidad, en el que aunamos todos nuestros esfuerzos para abordar los principales retos ambientales y sociales.

En Resirene, sostenibilidad significa oportunidad. Nos permite construir un futuro mejor mientras creamos valor a largo plazo mediante la implementación de nuevas tecnologías para mejorar nuestras prácticas y productos, y lograr servicios sostenibles. Aún queda un largo camino por recorrer, pero seguimos comprometidos con colaborar y crear mejores condiciones para todos.





Aquí encontrarás nuestras propuestas, acciones, metas y resultados enfocados en el beneficio de las comunidades y el planeta.

Cada una de estas acciones y propuestas corresponde a tres grandes áreas denominadas:

PEOPLE

Estos son nuestros esfuerzos para mejorar la calidad de vida, la educación, la salud y la seguridad de nuestras comunidades. Además, promovemos la justicia social y la diversidad al alentar a nuestros empleados a contribuir con sus comunidades.

PLANET

Nuestras iniciativas para impulsar la economía circular en nuestros productos y procesos se denominan **Blue Technology®**. A través de ellas, innovamos para traer nuevas oportunidades de negocio y al mismo tiempo promovemos el reciclaje y procesos ecológicos para reducir nuestra huella de carbono.

TRUST

Implementamos una cultura de transparencia y ética en nuestras operaciones diarias, cumpliendo al mismo tiempo con nuestros compromisos financieros.



Soluciones Sustentables

Resinas de base biológica

Un material innovador producido a partir de recursos renovables con un impacto significativamente menor en el medio ambiente. Contiene hasta un 50% de almidón, un material comúnmente utilizado procedente de fuentes renovables, y se utiliza principalmente en aplicaciones de un solo uso como cucharas, tazas, platos y muchas más.

Nuestras resinas de base biológica se producen mezclando plásticos tradicionales y almidón:

- Poliestireno (PS) + Almidón
- Polipropileno (PP) + Almidón
- Polietileno (PE) + Almidón



Resinas compostables

Los plásticos elaborados con resinas compostables pueden biodegradarse en condiciones controladas de compostaje, y son los únicos aprobados en países donde existen prohibiciones vigentes.

Las resinas compostables se pueden procesar en equipos estándar y pueden sustituir totalmente a los plásticos tradicionales. Son aptos para extrusión de láminas, film soplado, film cast, inyección y soplado utilizando equipos convencionales sin necesidad de realizar grandes inversiones.



Soluciones Sustentables



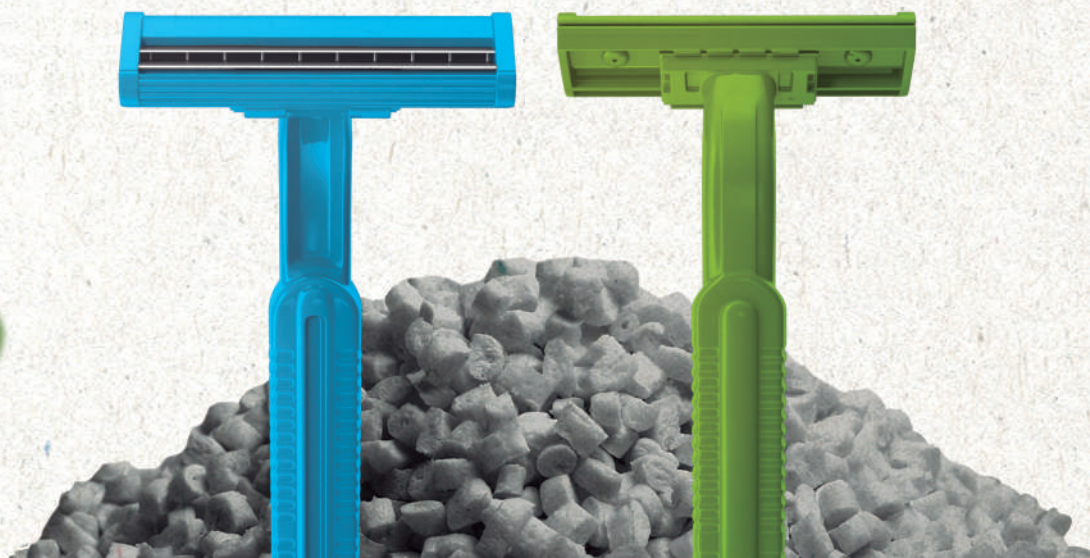
Una resina de poliestireno de alta calidad con contenido reciclado posconsumo que fue desarrollada como una alternativa al uso de resinas vírgenes. Puede usarse ampliamente en la producción de artículos cotidianos, como envases de alimentos/productos de servicio de alimentos, desechables y otros artículos de un solo uso, manteniendo las propiedades de calidad y rendimiento de una resina virgen. Este producto está aprobado por la FDA para su uso en aplicaciones de contacto con alimentos.



Compuesto de poliestireno con tecnología UBQ® que aprovecha los materiales de desecho de los vertederos.

Resirene y UBQ® Materials se asociaron para producir el primer compuesto de poliestireno de alto impacto (HIPS) de grado circular, lo que lo convierte en el poliestireno más sostenible del planeta.

- Colaboración con Materiales UBQ®
- Único proveedor de HIPS UBQ®
- Impacto ambiental significativamente reducido



MERCADOS y aplicaciones



EMPAQUE DE ALIMENTOS

Vasos expendedores, cajas de comida, contenedores multicapa, tinas y tapas, bases y domos y todo tipo de comida para llevar contenedores entre otros.

SERVICIO DE COMIDA

Platos, vasos, cubiertos, bandejas de espuma, etc.

DE CONSUMO E INSTITUCIONAL

Productos de papelería, juegos de geometría, rastrillos y perchas desechables.

ELÉCTRICO Y ELECTRÓNICA

Repuestos para refrigeradores, detectores de humo, tomas de corriente, gabinetes de medios, interruptores y muchos otros aparatos.

CONSTRUCCIÓN

Paneles de ducha, difusores de luz y aislamientos, espuma así como accesorios de plomería entre otros.

PUBLICIDAD

Chapa plana extruida, juegos de papelería, confitería, juguetes promocionales, joyería y displays para punto de compra.

ENVASES NO ALIMENTARIOS

Para electrónica, joyería, juguetes, juegos de mesa, muebles y varios productos frágiles.

ATENCIÓN MÉDICA Y DE SALUD

Bandejas de cultivo de tejidos, envases transparentes, tubos de ensayo, placas de petri, componentes de diagnóstico, carcasas para kits de prueba, maquinillas de afeitar desechables y más.

DIVISIÓN QUÍMICA

Soluciones químicas para aplicaciones industriales



Cada uno de estos productos atiende las necesidades de diferentes segmentos del mercado a través de sus innumerables aplicaciones.

ACETONA

1

Pinturas, adhesivos, medicamentos, catalizadores

MONÓMERO DE ESTIRENO

2

Resinas a base de estireno, resinas tipo poliéster, selladores y diluyentes

MONÓMERO DE METACRILATO DE METILO

3

Resinas y láminas de base acrílica

MONÓMERO DE ACRILONITRILLO

4

Fibras textiles, ABS, SAN y cauchos nitrilo

FENOL

5

Resinas fenólicas y fibras sintéticas

FORMOL 37/7, 44, 46 y 50

6

La fabricación de resinas melamínicas, conservadoras en productos de higiene y muestras clínicas

CICLOHEXANO

7

Lacas, resinas y barnices, producción de nailon y extracción de aceite

PTBF (Para-terc-butilfenol)

8

Fabricación de aplicaciones de revestimiento de superficies. Fabricación de resinas alquifenólicas, fabricación de pinturas, tintes y barnices, resinas de base fenólica, fabricación de adhesivos

ACRILATO DE BUTILO

9

Fabricación de fibras sintéticas y dispersiones poliméricas utilizadas para la fabricación de tejidos, cuero y adhesivos

IPA (alcohol isopropílico)

10

Desinfectantes para ciertos tipos de virus y gérmenes, solvente de limpieza, agente intermedio en procesos industriales, usos sanitarios y como aditivo para combustibles

TOLUENO

11

Pinturas, diluyentes de pintura, esmaltes de uñas, barnices, adhesivos y cauchos, y en algunos procesos de estampación y curtido del cuero

BIÓXIDO DE TITANIO

12

Industria de pinturas y revestimientos, absorbedores de luz UV, impresión, fabricación de cerámica y cemento blanco. Pigmentación de papel, caucho, linóleo, entre otros

Contamos con tanques de almacenamiento en puntos estratégicos del país, lo que nos permite abastecer una cantidad suficiente de nuestros productos en todo el mercado de México, Centro y Sudamérica.

Servicios y SOLUCIONES

...a medida de sus necesidades

Hemos establecido una fuerte presencia en los mercados internacionales mostrando nuestro compromiso a través de un excelente servicio al cliente. El nombre Resirene también es visto como una marca sólida y de clase mundial y seguirá destacándose por el desarrollo de relaciones significativas.

Nuestras fortalezas más notables son la flexibilidad en nuestras operaciones diarias y la capacidad de respuesta que ofrecemos a los clientes en México, Norteamérica, Centro y Sudamérica, así como en Europa.

Para garantizar esto, hemos desarrollado una red logística y centros de distribución en puntos estratégicos, basados en los patrones de consumo de cada región que atendemos actualmente. Contamos con personal altamente capacitado capaz de atender el mercado ya sean de carácter logístico, comercial o técnico.

Cumplimiento y certificaciones:

- **FDA** (Administración de Alimentos y Medicamentos) EE. UU.
- **USP** (Farmacopea de los Estados Unidos) EE. UU.
- **RoHS** (Restricción de Sustancias Peligrosas) UE
- **REACH** (Registro, Evaluación y Autorización de Productos Químicos) UE
- **CEPA** (Ley Canadiense de Protección Ambiental) CAN
- **C-TPAT** (Asociación Aduana-Comercial Contra el Terrorismo) EE.UU.
- **MARCA DE CONFORMIDAD OK-BIOBASED** - TÜV AUSTRIA BELGIUM NV
- **Certificación SCS de contenido reciclado:** PS RECICLADO POST-CONSUMO

PREMIOS y reconocimientos

Nuestro compromiso con la calidad, la innovación tecnológica y el respeto por el medio ambiente nos ha valido una sólida reputación.



Industria limpia
Acreditación



Premio Nacional de Tecnología



ISO 9001
Certificación



Premio Nacional de Calidad



C-TPAT





*Soluciones Flexibles, **Alianzas Sólidas***



RESIRENE S.A. de C.V.

☎ MEX 01 800 RESINAS / USA 1 866 372 3470

🌐 www.resirene.com.mx

🌐 www.q-rps.eco

📍 Km 15.5, carretera federal Puebla-Tlaxcala

90780 Xicohtzinco, Tlaxcala

MÉXICO