

**Stoner** Molding Solutions®  
You Mold It. We Release It.™

# TraSys® 414

## Mold Release Coating



### Descrição do Produto

**TraSys® 414**, camada resistente de liberação de molde, é uma dispersão à base de água translúcida para moldagem por rotação. Quando aplicado ao molde, exibe propriedades de excelente liberação ou anticongelantes, com um coeficiente de fricção muito baixo. É limpo, não é oleoso, não mancha, quimicamente inerte e pode funcionar em temperaturas de 260°C (500°F) ou ainda mais altas.

**TraSys® 414** atende aos requerimentos de segurança e meio ambiente da produção de moldadores. Oferece uma combinação incomparável de lubrificidade e durabilidade, sem o uso de óleos de silicone, com liberação consistente e redução de acúmulo de mofo. **TraSys® 414** é isento de solventes, atendendo a todos os regulamentos existentes e antecipados do meio ambiente. Além disso, **TraSys® 414** não contém álcools que possam formar vapores inflamáveis.

### Usos

**TraSys® 414** de liberação resistente é ideal para as linhas de partição do molde rotacional e pinos removíveis e inserções ou núcleos e áreas salientes que moldaram formas plásticas em volta, causando dificuldade na desmoldagem.

### Instruções de Uso

**TraSys® 414** deve ser agitado antes de usar. O **TraSys® 414**, camada resistente de liberação de molde, deve ser aplicado em superfícies secas e limpas. Para melhor resultado, pré-aquecer a superfície do molde em 55–60°C (130–140°F) antes da aplicação.

#### Procedimentos Recomendados

1. Limpe o molde completamente, usando vidro ou conta de plástico, esponjas abrasivas e solvente de limpeza ou detergente de pH alto, para remover toda liberação anterior do molde e outras fontes de contaminação.
2. Se estiver usando spray, use equipamento de spray com jato fino. Ao limpar, umedeça levemente um pano limpo com **TraSys® 414** após agitar. Depois de agitar, aplique levemente às

superfícies do molde, assegurando que todas as áreas do molde estejam inteiramente cobertas.

3. Uma temperatura mínima interna do molde de 132°C (270°F) é recomendada para cura da liberação. Isto pode ser facilmente conseguido após aplicação, levando o molde vazio através de um ciclo completo de produção com temperatura do forno em 170°C (350°F). A cura apropriada dará uma ligação entre o molde e o revestimento, garantindo que não haja transferência de revestimento para a primeira parte moldada, como também garantindo um revestimento eficaz para durabilidade e ciclo de vida.
4. Quando pontos de retoques são aplicados, a cura da área recentemente revestida com uma pistola quente vai aumentar ainda mais a ligação entre o revestimento e a superfície do molde. Aplicações maiores podem requerer um ciclo de cozadura, tal como descrito acima.

### Propriedades Características

Polímero Primário:	Thermoset Polissiloxanos
Gravidade Específica:	1.0
Odor:	Leve
Cor:	Branca
Ponto de Inflamação:	Nenhum

### Armazenamento e Manuseio

**TraSys® 414** deve ser armazenado em área fresca, seca e bem ventilada. Não expor a temperaturas muito baixas. Congelamento irá afetar a condição física, mas não causará dano à eficácia da liberação. Descongele em temperatura ambiente e misture bem antes de usar.

Recipientes em uso devem ser agitados antes do uso e constantemente durante o uso. Os tambores precisarão de um agitador de rpm baixo para prevenir a separação de fases no recipiente de armazenagem.

Evitar inalação dos vapores. Se usar spray, cuidado para evitar inalação do jato ou vapores, da mesma maneira como inalação de tintas de spray deve ser evitada.

Cuidado para não expor a camada resistente de liberação de molde **TraSys® 414** a fogo aberto ou calor intenso. Temperaturas acima de 260°C (500°F) podem causar decomposição química, podendo resultar em vapores tóxicos. Sempre lave as mãos após manusear a camada resistente de liberação de molde **TraSys® 414**.

### Embalagem

**TraSys® 414** está disponível em recipientes de 3.785 Liters, 18.925 Liters, and 208.175 Liters.

### Assistência Técnica

Ligar para: 800-227-5538 ou 1 (717) 786-7355  
E-mail: [TimeSaver@StonerMolding.com](mailto:TimeSaver@StonerMolding.com)  
Visite: [StonerMolding.com](http://StonerMolding.com)

Acredita-se que a informação contida neste TDS seja precisa e confiável. É recomendável que cada usuário teste o material e os procedimentos antes do uso inicial. Nada afirmado neste TDS deve ser considerado como garantia, nem expressa, nem implícita.



**StonerMolding.com**

1070 Robert Fulton Hwy. • Quarryville, PA 17566 • 1-800-227-5538 • 1-717-786-7355

Made in USA