

Stoner Molding Solutions
You Mold It. We Release It.

TraSys® 420

Water Based Mold Release Coating



Descripción del producto

El recubrimiento desmoldante **TraSys® 420** es una dispersión transparente a base de agua para usos de moldeo rotacional. Cuando se aplica a un molde, exhibe excelentes propiedades de liberación y antiadherentes, y tiene un muy bajo coeficiente de fricción. Es limpio, no oleoso, químicamente inerte, no mancha y puede funcionar a temperaturas de 260 °C (500 °F) o más.

TraSys® 420 cumple con los requisitos de producción, medio ambiente y seguridad de los moldeadores. Ofrece una combinación inigualada de lubricidad y durabilidad, sin el uso de aceites de silicona, lo que proporciona una liberación uniforme y reduce la acumulación en el molde. **TraSys® 420** es libre de solventes y cumple con todas las regulaciones ambientales existentes y previstas. Además, **TraSys® 420** no contiene alcoholes que puedan formar vapores inflamables.

Usos

TraSys® 420 es ideal para los internos de moldes rotacionales y otras aplicaciones de moldeo, donde se desea una liberación uniforme y controlada.

Modo de empleo

TraSys® 420 se debe agitar antes de usar. El recubrimiento desmoldante **TraSys® 420** se debe aplicar sobre una superficie limpia y seca. Para obtener óptimos resultados, precaliente la superficie del molde a unos 55 a 60 °C (130 a 140 °F) antes de la aplicación.

Procedimiento recomendado

1. Limpie el molde minuciosamente con perlas de vidrio o de plástico, almohadillas abrasivas, y solvente de limpieza o detergente de alto pH, para eliminar cualquier acumulación anterior de desmoldante y otras fuentes de contaminación.
2. Si el producto se pulverizará, use equipos de pulverización que proporcionen un rocío fino. Si se aplica repasando, humedezca ligeramente un paño limpio con **TraSys® 420** después de agitar.

Después de agitar, aplique ligeramente a las superficies del molde, asegurándose de recubrir completamente todas las áreas del molde.

3. Se recomienda una temperatura mínima del interior del molde de 132° C (270 °F) para curar el liberador. Esto se puede lograr fácilmente después de la aplicación, pasando el molde vacío por un ciclo de producción completo con la temperatura del horno a 170 °C (350 °F). Un curado apropiado proporcionará una unión entre el molde y el recubrimiento que garantizará que no se produzca una transferencia del recubrimiento a la primera pieza moldeada. También asegurará un recubrimiento más eficaz, con mayor durabilidad y ciclos.
4. Cuando se aplican retoques puntuales, la curación de la zona recién recubierta con una pistola de calor mejorará aún más la unión entre el recubrimiento y la superficie del molde. Las aplicaciones más grandes pueden requerir un ciclo de horneado como se describió anteriormente.

Propiedades típicas

Polímero principal:	polisiloxanos de termoendurecimiento
Gravedad específica:	1.0
Olor:	leve
Color:	blanco
Punto de inflamabilidad:	ninguno

Almacenamiento y manipulación

TraSys® 420 se debe almacenar en una zona fresca, seca y bien ventilada. No exponer a temperaturas congelantes. La congelación afectará el estado físico, pero no dañará la efectividad de liberación. Descongelar a temperatura ambiente y mezclar bien antes de usar.

Los envases que estén en uso deberán agitarse antes de usar nuevamente y durante el uso, con frecuencia. Los tambores requerirán un agitador de bajas revoluciones para evitar la separación de fases en el envase de almacenamiento.

Se debe evitar respirar los vapores. Al pulverizar, se debe tener cuidado para evitar la inhalación del rocío o los vapores, de la misma manera en que se debe evitar la inhalación de pintura pulverizada.

Se debe tener cuidado de no exponer el recubrimiento desmoldante **TraSys® 420** a llamas o calor intenso. Las temperaturas superiores a 260 °C (500 °F) pueden provocar una descomposición química, dando lugar a humos tóxicos. Lávese siempre las manos después de usar el recubrimiento desmoldante **TraSys® 420**.

Embalaje

TraSys® 420 está disponible en envases de 1, 5 y 55 galones.

Asistencia técnica

Llame al: 800-227-5538 o 1 (717) 786-7355
Correo electrónico: TimeSaver@StonerMolding.com
Visite: StonerMolding.com

Se considera que la información de esta ficha técnica es precisa y confiable. Se recomienda que los usuarios prueben el material y los procedimientos antes del uso inicial. Ninguna afirmación de esta ficha técnica se interpretará como una garantía expresa ni implícita.



StonerMolding.com

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

Made in USA