

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

# TraSys® 420

## Water Based Mold Release Coating



### Descrição do Produto

**TraSys® 420** 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® 420** 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® 420** é isento de solventes, atendendo a todos os regulamentos existentes e antecipados do meio ambiente. Além disso, **TraSys® 420** não contém álcools que possam formar vapores inflamáveis.

### Usos

**TraSys® 420** é ideal para partes internas do molde de rotação e outras aplicações de moldagem onde uma liberação consistente e controlada seja desejada.

### Instruções de Uso

**TraSys® 420** deve ser agitado antes de usar. A camada resistente de liberação de molde **TraSys® 420** deve ser aplicada 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® 420** 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 Polisiloxanos
Gravidade Específica:	1.0
Odor:	Leve
Cor:	Branca
Ponto de Inflamação:	Nenhum

### Armazenamento e Manuseio

**TraSys® 420** 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.

Deve-se evitar inalação dos vapores. Se usar spray, deve-se ter 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® 420** 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® 420** 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