

Hoja Técnica

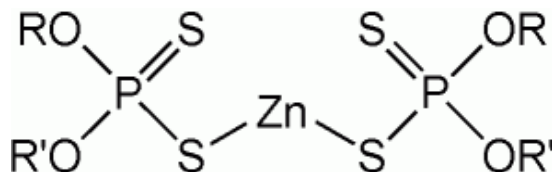
Código: JTPS
Fecha de Emisión: 18-VII-2019
Fecha de Revisión: 03-VII-2023
No. de Revisión: 01

Producto:

Rhenocure® TP/S

Descripción:

El **Rhenocure® TP/S** es un acelerador especial no manchante para la vulcanización rápida de los compuestos basados en EPDM y otros elastómeros diénicos.



Características Típicas:

Característica	Unidad	Valor
Composición	-	67% Dialquilditiofosfato de zinc enlazado en 33% de Sílica
Apariencia	-	Polvo de libre fluido, blanco, con tendencia al desmoronamiento.
Densidad	g/cm ³	Aprox. 1.3
Contenido de azufre (Seguir ASTM D 4239)	%	14.5 ± 1
Decoloración de vulcanizados	-	Ninguno
Propiedades fisiológicas	-	Ver hoja de datos de seguridad

Modo de acción:

El **Rhenocure® TP/S** es un acelerador de especialidad para compuestos de EPDM que contienen, además de azufre y óxido de zinc, aceleradores de clase tiazol y thiuram. El **Rhenocure® TP/S** provoca alto grado de entrecruzamiento. Los vulcanizados acelerados por el **Rhenocure® TP/S** generalmente no muestran ningún signo de sangrado. La forma de fluido libre del **Rhenocure® TP/S** proporciona una fácil dosis y una rápida dispersión en la mezcla.

Los compuestos de EPDM (Etileno propileno Dieno Monómero) que contienen **Rhenocure® TP/S** son fáciles de procesar y muestran propiedades particularmente buenas de fluido, aún en moldes complicados. En la

vulcanización eficiente del NR (hule natural) con otros elastómeros como IR (poliisopreno sintético), SBR (hule estireno butadieno), NBR (hule nitrilo butadieno) e IIR (hule butilo), el **Rhenocure® TP/S** proporciona a los vulcanizados una excelente resistencia a los envejecimientos por calor.

Dosis:

La dosis usual del **Rhenocure® TP/S** es entre 2 y 4 ppch. Si es necesario, se puede utilizar en combinación con 0.5 a 1.5 ppch de Vulkacit® Merkapto y 0.5 ppch de Vulkacit® Thiuram. En los compuestos que tienen alta cantidad de cargas (negro de humo, cargas minerales y aceites de proceso) la dosis óptima del **Rhenocure® TP/S** puede ser tan alta como 5 ppch.

Las siguientes proporciones han sido exitosas (dosis en ppch):

En EPDM:

Azufre	1.0 – 2.5 ppch.
MBT:	0.5 – 1.5 ppch.
TMTD:	0.2 – 0.8 ppch.
Rhenocure® TP/S	1.5 – 2.5 ppch.

En NR:

Azufre:	0.2 – 0.5 ppch.
MBTS:	0.5 – 0.75 ppch.
TMTM:	0.2 – 0.5 ppch.
Rhenocure® TP/S	1.5 – 2.5 ppch.

NR = Hule Natural, SBR = Hule estireno butadieno, NBR = Hule nitrilo butadieno, IR = Hule Poliisopreno sintético, IIR = Hule butilo y EPDM = Etileno propileno dieno.

Aplicaciones sugeridas:

El **Rhenocure® TP/S** es adecuado para objetos moldeados y extruidos de todos los tipos, como perfiles, mangueras, láminas, recubrimientos, etc.

Empaque:

Caja con liner de polietileno con contenido de 25 kg.

Estabilidad en el almacenaje:

En los contenedores originales cerrados y bajo condiciones secas, la estabilidad es de 2 años máximo a partir de la fecha de producción.

Manejo del material:

Consultar la hoja de seguridad del material (SDS) para información de manejo adicional del **Rhenocure® TP/S**.

La información contenida aquí se cree que es confiable, pero ninguna información o garantía de cualquier clase se dan en razón de su exactitud, ya que depende de las aplicaciones y uso del material en lo particular. La información está basada en trabajo de laboratorio con equipo a pequeña escala y no indica necesariamente el comportamiento en el producto final. Las pruebas a gran escala y el producto final son responsabilidad del consumidor. **Suministro de Especialidades, SA de CV** no tendrá responsabilidad y el cliente asume todo el riesgo y la responsabilidad por cualquier uso o manejo del material más allá de nuestro control directo. El vendedor no otorga ninguna garantía, expresa o implícita adicional. Nada de la información contenida aquí puede ser considerada como permiso, recomendación o inducción para practicar cualquier invención patentada sin permiso del propietario de la patente. □