



## Hoja Técnica

Código: JA16  
Fecha de Emisión: 31-VII-2024  
Fecha de Revisión: 31-VII-2024  
No. de Revisión: 00

### Producto:

# Aflux® 16

### Función:

El **Aflux® 16** es un promotor de procesamiento para compuestos poliméricos, principalmente aquellos compuestos basados en EPDM y hule butilo (IIR).

### Características Típicas:

Característica	Unidades	Valores
Composición	-	Sales de calcio de ácidos grasos naturales en combinación ceras de éster-amida.
Apariencia	-	Gránulos beige
Densidad, 20 °C	g/cm <sup>3</sup>	Aprox. 1.03
Contenido de ceniza	%	6.4
Rango de fusión	°C	80 – 105
Número ácido	mg KOH/g	Máx. 22
Solubilidad	-	Insoluble en agua, parcialmente soluble en acetona, etanol, bencina.
Decoloración de vulcanizados	-	Ninguno
Propiedades fisiológicas	-	Ver hoja de seguridad

### Modo de acción:

El **Aflux® 16** mejora las propiedades de flujo de compuestos poliméricos al reducir la viscosidad y promover el resbalado de la interfase hule-metal. Esto lleva a mayores velocidades de extrusión, mejora la estabilidad dimensional y un nivel constante del hinchamiento del extruido. Durante el moldeo por inyección, el **Aflux® 16** mejora el flujo en el molde. Previene el pegado a las superficies metálicas y mejora el desmoldado sin manchar el molde. Se recomienda utilizar el **Aflux® 16** cuando el molde tenga una geometría complicada. En las etapas de mezclado, el **Aflux® 16** previene el pegado a las superficies del mezclador interno. El **Aflux® 16** tiene un efecto activador en la rapidez de vulcanización de los compuestos poliméricos entrecruzados. En el caso de los compuestos de policloropreno, el **Aflux® 16** tiene un efecto estabilizador. Mejora la seguridad en el procesamiento.

### ***Procesamiento:***

El **Aflux® 16** puede añadirse al compuesto polimérico en cualquier momento durante el ciclo de mezclado. Para optimizar el efecto desmoldante, se recomienda añadir **Aflux® 16** justo antes del ciclo de mezclado, por ejemplo durante el calentamiento antes del calandreado.

### ***Dosificación:***

El **Aflux® 16** se recomienda en las siguientes dosis (en ppch):

En EPDM:	1 – 3	En CR (cloropreno):	2 – 4
En IIR (butilo):	2 – 5	En ACM:	1 – 3
En IR (poliisopreno):	2 – 3	En BR (polibutadieno):	2 - 3
En BIIR/CIIR (bromobutilo):	2 – 5		

### ***Aplicación:***

El **Aflux® 16** se puede utilizar principalmente en compuestos de EPDM y hule butilo. Reduce la viscosidad de las mezclas de hule y reduce el pegado a las unidades e mezclado, ayuda a la remoción de vulcanizados de los moldes.

### ***Almacenamiento:***

Almacene el **Aflux® 16** en un lugar fresco y seco, en el envase original bien cerrado. Almacenado en condiciones adecuadas mantiene sus propiedades hasta por 3 años a partir de la fecha de producción.

### ***Manejo del material:***

Consultar la hoja de seguridad del **Aflux® 16** para información adicional.

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.