



## *Hoja Técnica*

Código: DT420  
Fecha de Emisión: 24-XI-2017  
Fecha de Revisión: 24-XI-2017  
No. de Revisión: 00

### *Producto:*

***TraSys® 420***

### *Descripción:*

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. El recubrimiento desmoldante ***TraSys® 420*** es limpio, no oleoso, químicamente inerte, no manchante y puede funcionar a temperaturas de 260 °C (500 °F) o más.

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

### *Modo de acción:*

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

### *Procedimiento de aplicación recomendado:*

- 1.- Limpiar 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 aplica por pulverización, utilizar equipos de pulverización que proporcionen un rocío fino. Si se aplica repasando, humedecer ligeramente un paño limpio con ***TraSys® 420*** después de agitar. Posterior a la agitación, aplicar 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 desmoldante 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.

### ***Aplicaciones:***

El desmoldante **TraSys® 420** es ideal para las partes internas de moldes rotacionales y otras aplicaciones de moldeo, donde se desea una liberación uniforme y controlada.

### ***Propiedades típicas:***

Características	Valor
Polímero principal	Polisiloxanos de termoendurecimiento
Gravedad específica	1.0
Olor	Leve
Color	blanco
Punto de inflamabilidad	Ninguno

### ***Almacenamiento:***

El desmoldante **TraSys® 420** debe ser almacenado 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:***

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

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. □