

suministro  
de  
especialidades  
S. de C. U.



# TraSys®

## Stoner Molding Solutions

You Mold It. We Release It.



# 25 AÑOS

# TRASYS®

Pionero en la tecnología base agua en la industria del plástico por moldeo rotacional

## BENEFICIOS

**Stoner Coating And Release System** provee a la industria del plástico por moldeo rotacional con el mejor desmoldante base agua. Totalmente libre de alcoholes y solventes, estos desmoldantes se anticiparon a las regulaciones medio-ambientales. Los desmoldantes de **Stoner** tienen un buen rendimiento y un máximo desempeño.



	TraSys® 420	TraSys® 414	TRASYS® 500	TRASYS® 715	ROTOFLOW™ TRASYS® 4000
<b>Tipo de desmoldante</b>	Semi-permanente, propósito general	Semi-permanente, alto despegado	Semi-permanente, propósito general	Semi-permanente, despegado ligero	Recubrimiento que facilita el flujo en el molde
<b>Vehículo</b>	Agua	Agua	Agua	Agua	Solvente
<b>Uso típico</b>	Moldes	Insertos removibles, alto despegado	Moldes, flama abierta	Grandes superficies planas, dificultad para evitar la deformación	Facilita el flujo de las resinas, insertos removibles
<b>Libre de solventes</b>	Sí <sup>1</sup>	Sí <sup>1</sup>	Sí <sup>1</sup>	Sí <sup>1</sup>	No
<b>Libre de alcohol</b>	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
<b>Recomendado para</b>	LLDPE, LDPE, MDPE, HDPE, XLPE, PP, Nylon, Plásticos	LLDPE, LDPE, MDPE, HDPE, XLPE, PP, Nylon, Plásticos	LLDPE, LDPE, MDPE, HDPE, XLPE, PP, Nylon, Plásticos	LLDPE, LDPE, MDPE, HDPE, XLPE, PP, Nylon, Plásticos	LLDPE, LDPE, MDPE, HDPE, XLPE, PP, Nylon, Plásticos
<b>Aplicar al molde</b>	En caliente <sup>2</sup>	En caliente <sup>2</sup>	En caliente <sup>2</sup>	En caliente <sup>2</sup>	En caliente <sup>2</sup>
<b>Temperatura mínima de curado</b>	132°C (270°F) <sup>3</sup>	132°C (270°F) <sup>3</sup>	132°C (270°F) <sup>3</sup>	132°C (270°F) <sup>3</sup>	132°C (270°F) <sup>3</sup>
<b>Tiempo de curado</b>	5 minutos	5 minutos	5 minutos	5 minutos	5 minutos
<b>Se requiere agitar</b>	Ligeramente	Ligeramente	Ligeramente	Ligeramente	Agitar hasta que el balín se escuche libre
<b>Acabado al producto</b>	Satinado	Satinado	Satinado	Satinado	Satinado
<b>Frecuencia de aplicación</b>	Variable con el uso	Cada moldeo			
<b>¿Qué hacer si se congela?</b>	Descongelar, agitar	Descongelar, agitar	Descongelar, agitar	Descongelar, agitar	N/A

1 No afecta la capa de ozono.

2 Caliente al tacto; aproximadamente 48-60 °C (120 -140 °F).

3 Temperatura interna del molde; normalmente se lleva a cabo un ciclo con el molde vacío.

\* Cura rápidamente al aire en sustratos a temperatura entre 32-38 °C (70-100 °F). El calentamiento después de la aplicación incrementa el curado y prolonga la durabilidad del recubrimiento.

La línea de productos TraSys® proporciona:

- Desempeño: nuestros desmoldantes usan materia prima que se sintetiza por proceso único, el que proporciona un adecuado balance entre durabilidad y desmoldeo para cada aplicación. La consistencia del producto, confiabilidad y disponibilidad ayudan a mantener las líneas de producción trabajando de manera constante.
- Reducida huella ambiental: los desmoldantes base agua de **Stoner** facilitan a los moldeadores alcanzar las exigentes regulaciones ambientales sin sacrificar la producción. Son libres de fluorocarbonos, no dañan la capa de ozono y no tienen compuestos orgánicos volátiles.
- Seguridad personal: la tecnología

base agua en los desmoldantes **TraSys®** ayuda a evitar los cambios asociados con los solventes o alcoholes.

- Costo-beneficio: el alto nivel de desempeño y duración, a un precio competitivo, proporciona el mejor costo-beneficio disponible para los desmoldantes.

Desmoldantes semi-permanentes base agua **TraSys®** para hules

#### **BENEFICIOS**

Todos los moldeadores de hule están listos para usar los desmoldantes base agua **TraSys®** porque:

- Tienen un buen costo-beneficio.
- Reducen la frecuencia de aplicación en las prensas de moldeo.
- Presentan mínima transferencia del desmoldante al producto.
- Ofrecen alta efectividad y economía.



	TraSys® 9825	TraSys® 428	TRASYS® 818	TRASYS® 708
<b>Tipo de desmoldante</b>	Semi-permanente	Semi-permanente	Semi-permanente	Semi-permanente
<b>Vehículo</b>	Agua	Agua	Agua	Agua
<b>Uso típico</b>	Inyección, transferencia, propósito general	Compresión, transferencia, inyección, moldeo a alta temperatura	Inyección, compresión, transferencia, propósito general	Inyección, compresión, transferencia, propósito general
<b>Recomendado para</b>	Fluoroelastómeros, NBR, EPDM, otros compuestos	Polímeros orgánicos	Polímeros orgánicos y hule natural	Fluoroelastómeros, NBR, EPDM, otros compuestos
<b>Aplicar al molde</b>	Temperatura de molde caliente	Temperatura de molde caliente	Temperatura de molde caliente	Temperatura de molde caliente
<b>Temperatura mínima de curado</b>	132°C (270°F) <sup>3</sup>	132°C (270°F) <sup>3</sup>	132°C (270°F) <sup>3</sup>	132°C (270°F) <sup>3</sup>
<b>Tiempo de curado</b>	5 minutos	3 minutos	5 minutos	3 minutos
<b>Temperatura máxima de operación</b>	190 °C (380 °F)	232 °C (450 °F)	327 °C (620 °F)	205 °C (401 °F)
<b>Se requiere agitar</b>	Ligeramente	Ligeramente	Sí	Ligeramente
<b>Acabado al producto</b>	Satinado	Semi-brillante	Satinado	Satinado
<b>¿Le afecta la congelación?</b>	No	Sí, este producto no debe permitirse que se congele. Descongele y estabilice.	Sí, este producto no debe permitirse que se congele. Descongele y estabilice.	No
<b>Comentarios</b>	Primera elección para hules especiales: Vamac®, Viton®. Tiene excelente adherencia a moldes cromados o pulidos a espejo.	Permite el flujo del hule. Bueno para moldeo por inyección con alto flujo.	Bueno para hules adheridos a metal. El mejor para silicones.	Primera elección para hules especiales: Vamac®, Viton®. Tiene excelente adherencia a moldes cromados o pulidos a espejo.

<sup>3</sup> Temperatura interna del molde; normalmente se lleva a cabo un ciclo con el molde vacío.

# DESMOLDANTES TRASYS®

que requieren horneado

## BENEFICIOS

Los moldeadores de hule usan los desmoldantes **TraSys®** curados por horneado porque:

- Extienden el tiempo entre una y otra limpieza exhaustiva del molde.
- Reducen la frecuencia de aplicación.
- No hay transferencia del desmoldante hacia el producto.
- Se obtienen partes moldeadas con detalles perfectos.

### TraSys® 146

### TraSys® 258

#### Comentarios

Desmoldante permanente base agua elaborado con fluoroquímicos. Desmolda hule natural y todos los sintéticos. Sin solventes orgánicos volátiles.

Desmoldante permanente base agua elaborado con fluoroquímicos. Tiene un tiempo de vida de hasta 3000 ciclos de moldeo. Desmolda hule natural, BR y todos los demás. El mejor para desmoldar fluoropolímeros.



# TRASYS® 9825

## DESCRIPCIÓN

**Trasys® 9825** es un revestimiento desmoldante base agua para aplicación en moldes calientes. Al aplicarse al molde muestra excelentes cualidades de durabilidad y propiedades antiadherentes con un muy bajo coeficiente de fricción. Es fácil de aplicar, limpio, no es grasoso, no deja manchas, es químicamente inerte y funciona en altas temperaturas.

**Trasys® 9825** es un revestimiento desmoldante base agua. Tiene propiedades únicas que lo convierten en un excelente agente desmoldante para resinas epóxicas, fenólicas o de poliéster. A diferencia de otros agentes grasosos, cuando es aplicado correctamente no interfiere con las operaciones de terminado.

**Trasys® 9825** viene prediluido y listo para usarse. Una aplicación adecuada siempre resulta en un desmolde superior con múltiples ciclos por aplicación.

## Usos

**Trasys® 9825** es ideal para moldeo por compresión, transferencia o vacío, así como para el devanado de filamentos de resinas epóxicas, fenólicas o resinas de poliéster.

## MODO DE USO

**Trasys® 9825** debe de agitarse antes de aplicar. **TraSys® 9825**, revestimiento desmoldante base agua, debe de aplicarse en spray en una superficie limpia, seca y caliente. Para los mejores resultados precaliente la superficie del molde a 150 °C (302 °F) antes de aplicar. Aplicado de modo correcto, el revestimiento no será afectado por el agua u otros materiales con los que llegue a estar en contacto.

## PROCEDIMIENTO RECOMENDADO

1. Limpie el molde a profundidad usando un método abrasivo (vidrio o plástico), fibra con



material abrasivo, limpiando a base solvente o detergente de alto pH para remover el agente desmoldante anterior y otras fuentes de contaminación.

2. Use un equipo de spray de baja presión que provea de una niebla fina. Después de agitar el producto, aplique ligeramente sobre el molde caliente, asegurándose de cubrir la totalidad del molde.
3. El mejor resultado se obtiene al aplicar hasta 4 capas, esperando 5 minutos entre cada aplicación.

- Deje curar la capa final por 5 minutos a 200 °C (392 °F), 10 minutos a 150 °C (302 °F), o 20 minutos a 100 °C (212 °F).

Cuando se apliquen retoques, se debe curar la superficie recién aplicada con una pistola de aire caliente. Esto asegura un correcto enlace entre el revestimiento y la superficie del molde. Aplicaciones más grandes requieren del proceso de curado descrito anteriormente. Esto asegura el mejor enlace entre el revestimiento y el molde para la mayor durabilidad y más ciclos de moldeo.

### PROPIEDADES

Polímero primario: Thermoset Polysiloxano

Gravedad específica: 1.0

Olor: Ligero

Color: Blanco

Punto de ignición: Ninguno

### ALMACENAJE Y MANEJO

**Trasys® 9825** debe de ser almacenado en un área fresca, seca y bien ventilada. No se exponga a temperaturas de congelación. El congelamiento afecta las condiciones físicas del producto, pero no daña la efectividad del agente desmoldante. En caso de congelamiento, deje descongelar a temperatura ambiente de una habitación y mezcle bien antes de usar.

Contenedores en uso deben agitarse antes y constantemente durante el uso. Los tambores requieren un agitador de bajas revoluciones para prevenir la separación de las fases en el contenedor.

Evite respirar los vapores. Al aplicar el spray, debe de evitar inhalar la niebla o los vapores, de la misma manera que debe de evitarse inhalar cualquier pintura. Se debe de ejercer cuidado de no exponer **Trasys® 9825**, revestimiento desmoldante base agua, a flama abierta o calor intenso. Temperaturas encima de

260 °C (500 °F) pueden causar descomposición química que resulte en vapores tóxicos. Siempre lave sus manos después de usar **Trasys® 9825** revestimiento desmoldante base agua.

### VIDA ÚTIL

**Trasys® 9825** tiene una vida de anaquel de 18 meses a partir de la fecha de manufactura impresa en el contenedor.

### EMPAQUE

**Trasys® 9825** está disponible en:

- Caja de 4 unidades x1-gal Part # TRA9825GLXX2
- Cubeta de 5-galones Part # TRA9825PLXX2
- Tambor de 55-galones Part # TRA9825DRXX1



# TRASYS® 500

## DESCRIPCIÓN DE PRODUCTO

**TraSys® 500** es un desmoldante en spray translúcido basado en agua para aplicaciones de rotomoldeo de alta temperatura y/o con flama abierta. Cuando se aplica al molde, exhibe extraordinarias propiedades de liberación o antiadherentes y tiene un coeficiente de fricción muy bajo. Es limpio, no grasoso ni deja manchas, es químicamente inerte y funciona en temperaturas de 315 °C (600 °F) o superiores. **TraSys® 500** cubre los requerimientos de producción, de cuidado del medio ambiente y de seguridad. Ofrece una combinación única de lubricidad y durabilidad, sin el uso de siliconas, proveyendo liberación consistente y reduciendo la acumulación en el molde. **TraSys® 500** es libre de solventes, cubriendo las regulaciones actuales y previstas de cuidado a medio ambiente. **TraSys® 500** no contiene alcohol que pueda formar vapores inflamables.

## Usos

**TraSys® 500** es ideal para el interior de los moldes rotativos y otras aplicaciones de moldeo donde es deseable una liberación consistente y controlada.

## INDICACIONES DE USO

**TraSys® 500**. Agítese antes de usarse. Aplicar en una superficie limpia y seca. Para mejores resultados precaliente la superficie del molde entre 55 y 60 °C (130–140 °F) antes de aplicarse.

## PROCEDIMIENTO RECOMENDADO

1. Limpie el molde a fondo, usando un medio abrasivo tal como perlas de vidrio o plástico; o almohadillas abrasivas y un limpiador de alto pH para remover el desmoldante anterior y otras fuentes de contaminación.
2. En caso de pulverización, use un equipo de



spray que provea de un rociado fino. Posteriormente humedezca un trapo limpio con **TraSys® 500** después de agitarse. Una vez agitado, aplique ligeramente en la superficie del molde asegurándose de cubrir todas las áreas del molde.

3. Se recomienda una temperatura interna mínima de 132 °C (270 °F) para curar el desmoldante. Esto puede hacerse fácilmente después de la aplicación, corriendo el molde vacío a través de un ciclo de producción con el horno a una temperatura de 170 °C (350 °F). El curado apropiado asegura que exista un fuerte enlace entre el molde y la película de desmoldante, lo que a su vez asegura que no exista una transferencia de la película hacia la primera pieza, logrando la mayor durabilidad y número de ciclos.
4. Cuando se apliquen retoques en algún área que lo requiera, curar la nueva película con una pistola de aire caliente ayuda a que esta área quede bien adherida al molde. Aplicaciones más grandes requieren de un ciclo de curado como el descrito en el punto anterior.

### PROPIEDADES TÍPICAS

Polímero primario: Fluoroquímico.  
Gravedad específica: 1.0  
Olor: Leve.  
Color: Blanco.  
Punto de inflamabilidad: Ninguno.

### ALMACENAJE Y MANEJO

**TraSys® 500** debe almacenarse en un lugar fresco, seco y bien ventilado.  
No se exponga a temperatura de congelamiento. El congelamiento no afecta la condición física del producto, pero no daña la efectividad del desmol-

dante. Si esto llegase a ocurrir, descongélese a temperatura ambiente y mezcle bien antes de usar. Los contenedores en uso deben de agitarse antes de usarse y de manera constante durante su uso. Los tambores requieren de un agitador de bajas revoluciones para prevenir la separación de fases en el contenedor de almacenaje.

Evite inhalar los vapores del producto. En caso de pulverización, se deben de tomar las precauciones necesarias para evitar inhalar el spray o los vapores, de la misma manera que debe de evitarse inhalar la pintura aplicada con spray.

Evite exponer el producto al calor excesivo o flama abierta. Temperaturas arriba de los 315 °C (600 °F) pueden causar descomposición química y resultar en vapores tóxicos. Siempre lave sus manos después de haber manejado el desmoldante **TraSys® 500**.

### EMPAQUE

**TraSys® 500** está disponible en contenedores de 1, 5 y 55 galones.



# TRASYS® 423

**TraSys® 423** es un desmoldante base agua para boquillas extrusoras ya sean fijas o flexibles. Cuando se aplica a las boquillas, muestra excelentes propiedades anti-adherentes y muy bajo coeficiente de fricción. Es limpio, no grasoso, no manchante, químicamente inerte y puede funcionar a temperaturas hasta 260 °C (500 °F) o más altas.

## Usos

**TraSys® 423 desmoldante para boquillas extrusoras** tiene propiedades únicas, haciéndolo un excelente agente de desmoldeo para todo tipo de hules, fluoropolímeros y plásticos. Al contrario de los desmoldantes aceitosos, cuando se aplica adecuadamente no deja marcas sobre los extruidos.

## INDICACIONES DE USO

**TraSys® 423 desmoldante para boquillas extrusoras** debe ser aplicado sobre superficies limpias y secas. A continuación se sugieren métodos de aplicación:

- Inmersión o baño: es el método más fácil y ampliamente usado para aplicar el **TraSys® 423 desmoldante para boquillas extrusoras**. Se debe usar un método de limpieza adecuado para retirar el exceso de desmoldante, asegurando dejar una capa delgada sobre toda la boquilla.
- Aspersión: particularmente adecuado para depositar capas muy delgadas y con excelente adhesión. Este sistema puede ser usado con aplicadores manuales o automáticos. Los cuales pueden ser operados continua o intermitentemente.

- Brocheado o impregnado: muy efectivo para recubrir pequeñas áreas.

Independientemente del método de aplicación, el recubrimiento debe ser secado completamente antes de usarlo.

## PROPIEDADES TÍPICAS

Polímero base: Fluoroquímico.

Gravedad específica: 1.0

Olor: Ligero.

Color: Blanco.

## MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Evítese el contacto con la piel. El lugar de trabajo debe estar bien ventilado. Evite respirar los vapores del producto. Cuando se aplica por aspersión, evite inhalar las nieblas o vapores del producto. Cierre muy bien los recipientes después de tomar el producto. Si este producto se expone a condiciones de calor por error de operación o falla del equipo, puede ocurrir una descomposición térmica del producto, la cual puede generar ácido fluorhídrico. El ácido fluorhídrico tiene un límite de 3 ppm durante 8 horas de exposición y de 6 ppm para exposiciones a corto plazo. Siempre lave sus manos después de manipular el **TraSys® 423**.

No fumar mientras se manipula el producto.

## EMPAQUE

**TraSys® 423** está disponible en 1, 5 y 55 galones.

El desmoldante a base de fluoroquímicos **TraSys® 818** es una



# TRASYS® 818

dispersión base agua para aplicación en molde caliente. Cuando se aplica adecuadamente tiene una durabilidad sobresaliente, bajo coeficiente de fricción y es extremadamente antiadherente. Es limpio, no graso, no manchante, químicamente inerte y puede funcionar a alta temperatura.

El desmoldante **TraSys® 818** tiene propiedades únicas que lo hacen una excelente opción para el desmoldeo de hules, fluoropolímeros, plásticos, epóxicos y plásticos laminados. Contario a los desmoldantes grasos, cuando se aplica adecuadamente no interfiere con las operaciones de acabado final del producto moldeado.

**TraSys® 818** viene prediluido y listo para usarse. Una aplicación adecuada le dará mejores propiedades y pueden obtenerse múltiples desmoldeos con una misma aplicación.

## Usos

**TraSys® 818** es ideal para procesos de moldeo por transferencia, inyección y compresión. Adecuado para la mayoría de los hules, incluyendo silicones.

## INDICACIONES PARA LA APLICACIÓN

**TraSys® 818** debe ser completamente homogeneizado antes de aplicar; debe ser aplicado sobre el molde caliente, limpio y completamente seco.

## PROCEDIMIENTO

1. Limpie completamente el molde usando medios mecánicos o químicos para remover restos de otros desmoldantes o materia extraña.
2. Use equipo aspersor de baja presión que proporcione una niebla fina. Aplique una capa ligera asegurando cubrir toda la superficie del molde.
3. Aunque no es necesario hornear el **TraSys® 818**, en algunos caso se ha encontrado que se incrementa el desempeño si se hace un horneado

durante 5 minutos a una temperatura mínima de 132 °C (270 °F). Se pueden aplicar retoques cuando sea necesario siguiendo el mismo procedimiento.

## PROPIEDADES TÍPICAS

Polímero base: Fluoroquímico.

Gravedad específica: 1.0

Olor: Ligero.

Color: Blanco.

## MANEJO Y ALMACENAMIENTO

**TraSys® 818** debe ser almacenado en un sitio fresco, seco y bien ventilado. No se exponga a temperaturas de congelación. El producto deja de ser utilizable si se congela.

Los contenedores deben ser agitados antes de usar el producto y durante el mismo. Es necesario agitar a bajas revoluciones el material almacenado en tambores por largo tiempo, para evitar la separación en fases. Evite respirar los vapores del producto. Cuando se aplica por aspersión, evite inhalar las nieblas del producto.

No exponga los recipientes a calor intenso o flamas abiertas. A temperaturas por arriba de 260 °C (500 °F) porque se puede ocasionar una descomposición química con liberación de humos tóxicos.

Si este producto se expone a condiciones de calor por error de operación o falla del equipo, puede ocurrir una descomposición térmica del producto la cual puede generar ácido fluorhídrico. El ácido fluorhídrico tiene un límite de 3 ppm durante 8 horas de exposición y de 6 ppm para exposiciones a corto plazo.

No fumar mientras se manipula este producto.

## EMPAQUE

**TraSys® 818** está disponible en 1, 5 y 55 galones.

# TRASYS® 3000

El desmoldante a base de fluoroquímicos **TraSys® 3000** es una dispersión base agua para aplicación en molde caliente. Cuando se aplica adecuadamente tiene una durabilidad sobresaliente, bajo coeficiente de fricción y es extremadamente antiadherente. Es limpio, no graso, no manchante, químicamente inerte y puede funcionar a alta temperatura.

El desmoldante **TraSys® 3000** tiene propiedades únicas que lo hacen una excelente opción para el desmoldeo de hules, fluoropolímeros, plásticos, epóxicos y plásticos laminados. Contrario a los desmoldantes grasos, cuando se aplica adecuadamente no interfiere con las operaciones de acabado final del producto moldeado.

**TraSys® 3000** viene prediluido y listo para usarse. Una aplicación adecuada le dará mejores propiedades y pueden obtenerse múltiples desmoldeos con una misma aplicación.

## Usos

**TraSys® 3000** es ideal para procesos de moldeo por transferencia, inyección y compresión. Adecuado para la mayoría de los hules. Funciona a temperaturas de moldeo por arriba de los 193 °C (380 °F). **TraSys® 3000** es ideal donde el acabado de la pieza es crítico como sucede con los O'rings, sellos, etc. No se recomienda para piezas moldeadas con silicón.

## INDICACIONES PARA LA APLICACIÓN

**TraSys® 3000** debe ser completamente homogeneizado antes de aplicar; debe ser aplicado sobre el molde caliente, limpio y completamente seco.

## PROCEDIMIENTO

1. Limpie completamente el molde usando medios mecánicos o químicos para remover restos de otros desmoldantes o materia extraña.
2. Use equipo aspersor de baja presión que proporcione una niebla fina. Aplique una capa ligera asegurando cubrir toda la superficie del molde.
3. Aunque no es necesario hornear el **TraSys® 3000**, en algunos casos se ha encontrado que se incrementa el desempeño si se hace un horneado durante 5 minutos a una temperatura mínima de 132 °C (270 °F). Se pueden aplicar retoques cuando sea necesario siguiendo el mismo procedimiento.





### PROPIEDADES TÍPICAS

Polímero base: Fluoroquímico.  
Gravedad específica: 1.0  
Olor: Ligero.  
Color: Blanco.

### MANEJO Y ALMACENAMIENTO

**TraSys® 3000** debe ser almacenado en un sitio fresco, seco y bien ventilado. No se exponga a temperaturas de congelación. El producto deja de ser utilizable si se congela.

Los contenedores deben ser agitados antes de usar el producto y durante el mismo. Es necesario agitar a bajas revoluciones el material almacenado en tambores por largo tiempo para evitar la separación en fases.

Evite respirar los vapores del producto. Cuando se aplica por aspersión, evite inhalar las nieblas del producto.

No exponga los recipientes a calor intenso o flamas abiertas. A temperaturas por arriba de 260 °C (500 °F) porque se puede ocasionar una descomposición química con liberación de humos tóxicos.

Siempre lave sus manos después de manipular el producto.

### EMPAQUE

**TraSys® 3000** está disponible en 1, 5 y 55 galones.



La marca TraSys® es una propiedad registrada de Stoner, Inc.

# SISTEMA DE OPERACIONES

El **horario** de trabajo de Suministro de Especialidades, S.A de C.V. es de **8:30 a 6:00 pm de lunes a viernes**. No obstante, mucho le agradecemos tomar en cuenta que, como observamos la norma **ISO 9001:2008**, el **horario de atención a clientes, proveedores y amigos es de lunes a viernes de 10:00 A 17:00 hrs.**, por lo que solamente en ese horario es posible fincar pedidos con la seguridad de ser surtidos al día hábil siguiente. Los que se reciban vía fax o correo electrónico, estarán sujetos a la aprobación del Sistema de Logística, el que dará preferencia, por ética y respeto, a los pedidos de aquellas empresas que solicitaron el servicio a tiempo.

## SERVICIO DE REPARTO AL DÍA SIGUIENTE

Los pedidos que se fincan por vía telefónica se surten a domicilio al día hábil siguiente entre las **10:00 y las 17:00 hrs**. Este servicio se presta únicamente en las zonas metropolitanas de la **Ciudad de México, Monterrey, N.L. y Guadalajara, Jal.** A los clientes de los estados del interior de la república se les puede embarcar por la línea fletera de su preferencia. En estos casos, el compromiso de **Suministro de Especialidades, S.A de C.V.** en cuanto a **los tiempos de entrega terminan cuando se embarca la mercancía y se notifica el número de guía.**

## ATENCIÓN EN BODEGA DE 10:00 A 17:00 HRS.

En caso de necesidad inmediata, previa confirmación, los materiales se pueden recoger el mismo día, **de 10:00 a.m. a 5:00 p.m. de lunes a viernes**, en nuestras bodegas:

**Ciudad de México:** Pastores # 30. Col. Santa Isabel Industrial, a una cuadra del cruce de Calz. Ermita Iztapalapa y Av. Tláhuac, siendo Atlalilco la estación del metro más cercana.

**Monterrey:** Industrias del Bronce # 218, Parque Industrial Escobedo, Nuevo León, México, 66062.

**Guadalajara:** Calle Ixtépete # 4814 Colonia El Briseño Entre Calle Tlalpan y Av. de Las Torres Zapopan, Jalisco. México, 45236 Tel: (33) 16 55 72 09.

## ANTICIPE SU PEDIDO

Si anticipa su pedido vía telefónica, nos permitirá atenderlo de una manera más rápida y eficiente. Para fincar pedidos y establecer compromisos formales es necesario contactarnos para confirmar existencias y disponibilidad, así como conocer la cotización que tienen ese día tanto los distintos materiales como el dólar estadounidense.

## PÓNGASE EN CONTACTO

El numero señalado como fax da tono de transmisión automáticamente las 24 horas. Si bien contamos con varios mails para comunicarnos con usted, en caso de pedidos o comunicados urgentes, mucho le agradeceremos utilizar el siguiente: **suministro@prodigy.net.mx**

## ADVERTENCIA

La divulgación técnica que pudiera ofrecerse en estas páginas se hace de buena fe, con el simple fin de compartir experiencias de laboratorio, propias o de terceros. Las características de los materiales, sus probables formulaciones y los resultados que se obtengan, deberán ser aprobados y autorizados por cada fabricante en lo particular, quien los podrá aprobar o desechar dependiendo su propia experiencia. Como todo fabricante sabe, no existen recetas que puedan seguirse al pie de la letra, pues las condiciones cambian de un equipo a otro y las características de cada material tienen variaciones, dependiendo marcas, lotes de fabricación, temperaturas de proceso y combinación con otros materiales. Consideramos que la práctica con el hule no es una ciencia, sino una teoría que debe probarse en cada taller. No obstante, confiamos en que la información le será de utilidad en su trabajo de laboratorio para el desarrollo de sus propias formulaciones, el estudio de los materiales a elegir y la determinación de sus propios procesos de fabricación. La información ofrecida aquí no tiene el fin de violar ninguna posible patente ni lo autoriza. Las características señaladas en cada producto son eso: características, mas no especificaciones técnicas de venta. Consulte su certificado de análisis de cada lote.

**Los productos de Stoner los puede adquirir con sus amigos de:**

**Suministro de Especialidades, SA de CV**  
**www.suministro.com.mx**

**Ciudad de México: (55) 56 85 28 88**

**Guadalajara, Jalisco: (33) 16 55 72 09**

**Monterrey, Nuevo León: (81) 83 01 20 06**

**Guadalajara:**

**Calle Ixtépete # 4814 Colonia El Briseño Entre Calle Tlalpan y Av. de Las Torres Zapopan, Jalisco.  
México, 45236 Tel: (33) 16 55 72 09**

**Monterrey:**

**Industrias del Bronce # 218, Parque Industrial Escobedo, Nuevo León, México, 66062  
Tel: (01 81) 83 01 20 06 Fax: (01 81) 83 01 31 52**

**Querétaro:**

**Querétaro, Qro. Nextel: (442) 476 07 01**

**Ciudad de México:**

**Pastores # 30 Santa Isabel Industrial a una cuadra de Ermita y Tláhuac Iztapalapa.  
Ciudad de México, 09820 Tel: 56 85 28 88 Fax: 56 85 41 60**

**[www.suministro.com.mx](http://www.suministro.com.mx)**