

Código: JA16

Fecha de Emisión: 31-VII-2024

Fecha de Revisión: 23-V-2025

No. de Revisión: 01

PRODUCTO:

Aflux[®] 16

| Característica* | Unidades | Valor típico |
|------------------------------|-------------------|---|
| Composición | - | Sales de calcio de ácidos grados naturales en combinación con ceras de éster – amida. |
| Apariencia | - | Gránulos Beige |
| Densidad a 20 °C | g/cm ³ | 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 |

**Las características arriba mencionadas solamente son demostrativas y no deben ser tomadas como especificaciones.*

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------|---|----------|------------|------------------|------------|-----------------------|------------|-----------------------------|------------|---------------------|------------|---------|------------|------------------------|------------|
| DESCRIPCIÓN | El Aflux® 16 es un promotor de procesamiento para compuestos poliméricos, principalmente aquellos compuestos basados en EPDM y hule butilo (IIR). | | | | | | | | | | | | | | |
| MODO DE ACCIÓN | <p>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. Además, 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.</p> <p><i>Procesamiento:</i> 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.</p> <p><i>Dosificación:</i> El Aflux® 16 se recomienda en las siguientes dosis (en ppch):</p> <table border="0"> <tr> <td>En EPDM:</td> <td>1 – 3 PPCH</td> </tr> <tr> <td>En IIR (butilo):</td> <td>2 – 5 PPCH</td> </tr> <tr> <td>En IR (poliisopreno):</td> <td>2 – 3 PPCH</td> </tr> <tr> <td>En BIIR/CIIR (Bromobutilo):</td> <td>2 – 5 PPCH</td> </tr> <tr> <td>En CR (Cloropreno):</td> <td>2 – 4 PPCH</td> </tr> <tr> <td>En ACM:</td> <td>1 – 3 PPCH</td> </tr> <tr> <td>En BR (polibutadieno):</td> <td>2 – 3 PPCH</td> </tr> </table> | En EPDM: | 1 – 3 PPCH | En IIR (butilo): | 2 – 5 PPCH | En IR (poliisopreno): | 2 – 3 PPCH | En BIIR/CIIR (Bromobutilo): | 2 – 5 PPCH | En CR (Cloropreno): | 2 – 4 PPCH | En ACM: | 1 – 3 PPCH | En BR (polibutadieno): | 2 – 3 PPCH |
| En EPDM: | 1 – 3 PPCH | | | | | | | | | | | | | | |
| En IIR (butilo): | 2 – 5 PPCH | | | | | | | | | | | | | | |
| En IR (poliisopreno): | 2 – 3 PPCH | | | | | | | | | | | | | | |
| En BIIR/CIIR (Bromobutilo): | 2 – 5 PPCH | | | | | | | | | | | | | | |
| En CR (Cloropreno): | 2 – 4 PPCH | | | | | | | | | | | | | | |
| En ACM: | 1 – 3 PPCH | | | | | | | | | | | | | | |
| En BR (polibutadieno): | 2 – 3 PPCH | | | | | | | | | | | | | | |
| APLICACIONES | 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, ayudando así a la remoción de vulcanizados de los moldes. | | | | | | | | | | | | | | |
| ALMACENAMIENTO | Almacene 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 | Consulte la hoja de seguridad del Aflux® 16 para información adicional. | | | | | | | | | | | | | | |