



Información del producto

www.miller-stephenson.com

MS-143TE

Agente de liberación o lubricante seco para moldes

Descripción:

El MS-143TE se desarrolló como un agente de liberación eficiente, económico y universal. Esta formulación es un agente de liberación o lubricante seco no inflamable, que no agota la capa de ozono y que contiene una suspensión de fluoropolímeros de politetrafluoroetileno (polytetrafluoroethylene, PTFE) de bajo peso molecular. Como lubricante seco, el MS-143TE reduce al mínimo el fenómeno de “deslizamiento y paro” y es ideal para aplicaciones de baja velocidad y carga ligera. El MS-143TE ofrece los siguientes beneficios:

- Mayor durabilidad y adhesión del agente de liberación
- Liberación eficiente y uniforme de piezas moldeadas
- Lubricación excepcional (coeficiente de fricción bajo)
- Formulación no inflamable, que no agota la capa de ozono
- No migra; no mancha

Aplicaciones como agente de liberación

La formulación química del MS-143TE se puede usar para la liberación de los siguientes materiales y viene en concentraciones que van de 1-10 % de PTFE:

- Plásticos
- Resinas
- Acrílicos
- Uretanos
- Náilon
- Hules
- Fenoles
- Policarbonatos
- Poliestireno
- Elastómeros

Aplicaciones como lubricante seco

Como lubricante seco, el MS-143TE puede usarse en una variedad de materiales, a los que dará lubricación y resistencia al desgaste incomparables. Dichos materiales pueden ser:

- Metal
- Vidrio
- Hule
- Madera
- Cerámica
- Elastómeros
- Policarbonatos
- Elastómeros

Propiedades físicas:

Polímero primario:.....Fluoropolímero
Aspecto:.....Suspensión de partículas blancas
Olor:.....Leve
Gravedad específica:.....1.31 g/mL a 25 °C
Agotamiento de la capa de ozono:.....0.00
Contenido de compuestos orgánicos volátiles: 510 g/mL

Procedimiento de aplicación recomendado:

1. Limpie perfectamente la superficie del molde. La limpieza mecánica, como el chorreado abrasivo con medios de microesferas o el uso de fibra de acero, seguida de una limpieza química, crea una superficie óptima para la aplicación del MS-143TE. La eliminación total del agente de liberación del molde utilizado previamente es fundamental.
2. Mezcle el producto completamente antes del uso y durante este. Si lo aplica por nebulización, use un equipo de nebulización que produzca una niebla fina y asegúrese de aplicar el producto “en húmedo”. La presión de aire y la distancia de nebulización apropiadas son fundamentales para la aplicación correcta de este producto. Aplíquelo a la superficie del molde a menos de 50 °C
3. Permita que el solvente se seque por completo antes de moldear cualquier pieza. Si no se aguarda a que todo el solvente se evapore, el resultado será un rendimiento drásticamente inferior.

Reaplicación:

1. Cuando la liberación se vuelva irregular, reaplique una capa de MS-143TE de la misma manera que se describió anteriormente.

Procedimiento de fundido de capas

1. Después de aplicar el agente de liberación, caliente la superficie a 305-315.5 °C (581-600 °F). Mida la temperatura de la superficie directamente con un termopar.
2. El aspecto del recubrimiento cambiará de un blanco opaco a un translúcido más oscuro. Mantenga la temperatura de la superficie recubierta durante 5 a 10 minutos.
3. Si queda un residuo blanco en la superficie del metal, púlala con un paño suave. Cuando se fusiona correctamente, el recubrimiento es extremadamente duradero.

1583-6K

Para obtener más información técnica, llame al 800.992.2424 o al 203.743.4447
Para ventas del producto: CT, 800.442.3424; CA, 800.771.8161; IL, 800.447.4866; Canadá,
800.307.2199

www.miller-stephenson.com