

Formuła 12 (aerazol)



bezsilikonowy, półtrwały środek rozdzielający

Charakterystyka

Formuła 12 to półtrwały środek rozdzielający przeznaczony do stosowania w przetwórstwie **gum** i formowaniu **rotacyjnym**. Nie zawiera silikonów. Preparat nanosi się cienką warstwą na podgrzaną wcześniej powierzchnię gniazda formy. Uzyskana w ten sposób ciągła i termicznie stabilna powłoka umożliwia wielokrotne odformowanie detali.

Cechy szczególne

- rozpuszczalnikowy środek rozdzielający bez silikonu
- efektywny w przetwórstwie gumy i formowaniu rotacyjnym wyrobów z PE i PP
- półtrwały - wielocykliczne odformowanie
- kontrolowany przyrost na powierzchni formy
- słaba woń, duża gładkość, dobry poślizg
- nie transferuje i nie plami wyrobów
- temperatura pracy do 250°C

Stosowanie do:

- polietylenu,
- polipropylenu
- większości naturalnych i syntetycznych gum

Zakres zastosowania do poszczególnych tworzyw zawiera tabela na odwrocie karty

Sposób użycia:

- przed zastosowaniem preparatu należy bardzo dokładnie wyczyścić formę (gniazdo) z wszelkich osadów i pozostałości środków rozdzielających - zalecane stosowanie rozpuszczalników Amberklene FE10, ME20, lub LO30.
- upewnić się, że powierzchnia jest całkowicie sucha
- środek nanosić poprzez natrysk ciągłym strumieniem z odległości ok. 15 - 25 cm. Nakładana warstwa powinna być cienka.
- temperatura otoczenia podczas nakładania powinna wynosić 20 do 60 °C
- należy unikać ponownego nanoszenia **Formuła 12** w miejscach, w których nie zdążył on jeszcze ulec utwardzeniu (czas utwardzania wynosi 5-10 min).
- w przypadku nowych form należy nałożyć 2-3 oddzielne warstwy zapewniając całkowite wysuszenie każdej z nich przed nałożeniem kolejnej.
- po drugim odformowaniu ponownie nanieść warstwę, a w przypadku nowych form dwie warstwy **Formuła 12**.
- po kilku dalszych odformowaniach jeszcze raz nanieść pojedynczą warstwę środka
- dobrze przygotowana forma zapewni uzyskanie wielokrotnych odformowań.
- powłokę rozdzielającą uzupełniamy w miarę zaobserwowania pogarszających się warunków odformowania.
- **Formuła 12** można nanosić na całą powierzchnię formy/gniazda lub tylko wybrane miejsca.

Dane techniczne:

Wygląd:ciecz pod ciśnieniem
Zapach węglowodorów
Ciężar właściwy0,734 g/cm³
Ciśnienie4,8 bar
Szybkość wypływu0,9 g/sek
Rozpuszczalność:
 nierozpuszczalny w wodzie,
 rozpuszczalny w rozpuszczalnikach
Temperatura pracy: do 250°C
Palność łatwopalny
Pakowanie:
 aerazol 400 ml (12 szt. w kartonie)
 luzem 5l (pod nazwą **ROM 100**)

Przechowywać w temperaturze do 50°C, z dala od źródeł ciepła i ognia. Produkt w powyższych warunkach może być przechowywany co najmniej 12 miesięcy.



Informacje przedstawione w niniejszej Karcie Technicznej nie mogą być podstawą roszczeń. Każdorazowo nabywca zobligowany jest do przeprowadzenia prób użytkowych w celu określenia przydatności preparatu do własnych potrzeb.

TABELA DOBORU ŚRODKÓW ROZDZIELAJĄCYCH **Ambersil**

TWORZYWA	ŚRODKI ROZDZIELAJĄCE																			
	Formula 1/ 1/HT	Formula 2	Formula 6	Formula 8	Formula 9	PUR 200	PUR 400	DP 200	Silicone Anti-Stick	Formula 4	Formula 5	Formula 7	Formula 10	Formula 11	Formula 12	Formula 14	Formula 20	Dry Filin Anti-Stick	Mould Flow Improver	
tworzywa termoplastyczne	silikonowe										bezsilikonowe									
akrylowe (PMMA)			■			■						■		■				■		
akrylonitryl / butadien / styren (ABS)	■		■						■		■	■	■	■				■	■	
celulozowe (CA, CAB, CAP, CN)	■		■								■	■						■		
politetrafluoroetylen (PTFE, FEP)	■		■								■	■								
poliamid (PA)	■		■	■							■	■	■	■			■	■	■	
poliacetal (POM)	■																■	■		
poliwęglan (PC)	■		■	■							■	■		■				■	■	
poliester (PETP, PBTP, PET)	■		■															■	■	
polibutylen (PB)		■										■						■		
polietylen dużej gęstości (HDPE)			■						■		■	■				■	■	■	■	
polietylen małej gęstości (LDPE)			■						■		■	■					■	■	■	
polipropylen (PP, OPP)	■		■	■					■	■	■	■		■	■	■	■	■	■	■
polistyren niskoudarowy (GPPS)	■		■		■						■	■	■				■	■		
polistyren wysokoudarowy (HIPS)	■		■		■						■	■	■	■			■	■		
polieterosulfon (PES, PEEK)	■		■					■						■						
polisiarczek fenylenu (PPS)	■		■					■										■		
polieter fenylenu (PPO)			■								■							■		
styrene / akrylonitryl (SAN)		■										■						■		
polichlorek winylu (PVC)	■	■	■			■			■	■	■						■	■		
poliuretan (PUR, PU)			■			■	■			■								■		
tworzywa termoutwardzalne	silikonowe										bezsilikonowe									
fenolowe (PF)											■	■	■					■		
epoksydowe (EP)			■			■	■	■										■		
poliuretany (PUR)						■	■											■		
poliestry (SMC, DMC, GRP)	■										■		■					■		
poliamidy (PI)	■		■									■						■		
łoczynia aminowe (MF, UF)	■		■					■			■	■						■		
furan	■		■															■		
kauczuki	silikonowe										bezsilikonowe									
naturalny polizopren		■			■						■	■	■			■		■		
butadienowo styrenowe SBR		■									■		■					■		
butylowe (IIR)		■										■						■		
polibutadieny (BR)		■										■						■		
polichloropreny (CR)		■	■								■	■				■		■		
nitrylowe (NBR)		■										■				■		■		
etylenowo-propylenowe (EPM, EPDM)		■										■				■		■		
akrylowe (ACM, ANM, AR)		■										■						■		
polietyleny (CSM)		■										■						■		
fluorowe (FKM, PFG, PNF)		■							■	■		■						■		
silikonowe (MQ, PMQ, VMQ)											■		■			■				
fluorosilikonowe (FVMQ)												■			■			■		

Informacje przedstawione w niniejszej Karcie Technicznej nie mogą być podstawą roszczeń. Każdorazowo nabywca zobligowany jest do przeprowadzenia prób użytkowych w celu określenia przydatności preparatu do własnych potrzeb.