

PREGUNTAS FRECUENTES SOBRE TERMOPLÁSTICOS

Agentes desmoldeantes

PREGUNTAS GENERALES SOBRE AGENTES DESMOLDEANTES

¿Cuáles son las ventajas y los inconvenientes de los agentes desmoldeantes sin silicona en comparación con los que contienen silicona?

Los agentes desmoldeantes con silicona:

- Tienen muy buenas cualidades de desmoldeo y suelen ofrecer ventajas en la fabricación de productos con tiempos de ciclo prolongados.
- Aunque en la mayoría de los casos será necesario realizar alguna operación adicional después del moldeo antes de pintar o adhesivar.

Los agentes desmoldeantes sin silicona:

- Normalmente no será necesario realizar ninguna operación adicional después del moldeo antes de pintar o adhesivar.

¿Por qué se usan casi exclusivamente agentes desmoldeantes sin silicona en la industria de la automoción?

Las piezas fabricadas para la industria de la automoción están sujetas generalmente a operaciones adicionales después del moldeo, tales como adhesivado, pintado o impresión. El uso de agentes desmoldeantes sin silicona evita muchas veces procedimientos innecesarios que no aportan

ningún valor añadido al proceso.

¿Qué ocurre si se aplica demasiado agente desmoldeante?

La aplicación en exceso puede provocar que la superficie de la pieza moldeada esté aceitosa o resbaladiza, lo que impediría el posterior tratamiento de las piezas. Por eso se debe evitar la aplicación de producto en exceso.

¿Existen agentes desmoldeantes adecuados para materiales termoplásticos sensibles al agrietamiento por tensión?

Hay materiales como el PC, el PS y el PMMA, que son especialmente sensibles al agrietamiento por tensión. Se han desarrollado agentes desmoldeantes que pueden utilizarse en la producción de piezas fabricadas con estos materiales.

¿Hay alguna ventaja al utilizar agentes desmoldeantes dosificados en formato pulverizador en lugar de productos no pulverizados?

El uso de un envase pulverizador permite aplicar una capa consistente, uniforme y fina con un patrón de pulverización predecible que evita la sobreaplicación. Los envases pulverizadores son fáciles de utilizar.

¿Cómo deben aplicarse los agentes desmoldeantes sin pulverizador?

Los productos sin pulverizador se aplican mejor con una pistola pulverizadora de alta calidad o con un equipo de pulverización con temporizador.

¿A qué hace referencia la temperatura máxima de aplicación de un agente desmoldeante?

La temperatura máxima de aplicación hace referencia a la temperatura de la superficie del molde hasta la que es efectivo el agente desmoldeante. Si la temperatura de la superficie del molde al realizar la aplicación es superior a la temperatura máxima de aplicación, el agente desmoldeante empieza a descomponerse afectando negativamente a las propiedades de desmoldeo para las que fue diseñado. La temperatura máxima de servicio del molde está descrita en la ficha técnica de cada producto.

PREGUNTAS SOBRE LOS AGENTES DESMOLDEANTES LUSIN®**¿Qué tipo de agentes desmoldeantes ofrece Chem-Trend?**

Chem-Trend ofrece una amplia gama de agentes desmoldeantes distintos para todo tipo de materiales termoplásticos, para multitud de procesos con termoplásticos, así como para diferentes temperaturas de superficie del molde. Tiene disponibles agentes desmoldeantes con y sin silicona.

¿Hay agentes desmoldeantes de Chem-Trend que sean aptos para su uso en la industria alimentaria?

Sí, Lusín® Alro OL 202 F y Lusín® Alro O 153 S Ambos tienen la certificación NSF H1. Además, ambos productos Lusín® están formulados siguiendo lo dispuesto por el Reglamento 10/2011 de la UE sobre materiales y objetos plásticos.

¿Existe un agente desmoldeante Lusín® apto para piezas hechas de PC y ABS, dos polímeros sensibles al agrietamiento por tensión?

Sí, Lusín® Alro OL 141 es un agente desmoldeante sin silicona específicamente diseñado para su uso con PC, PMMA y ABS con temperaturas de aplicación hasta 140°C (284°F).

¿Qué agente desmoldeante Lusín® se recomienda para su uso con temperaturas de molde elevadas?

Lusín® Alro OL 202 F y [Lusín® Alro LL 261](#) están diseñados para temperaturas de la superficie del molde hasta 200°C-300°C (392°F-572°F).

