COMPOSICIÓN QUÍMICA Y PROPIEDADES FÍSICAS

Desmoldeantes para plásticos y caucho

Siliconados o sin silicona

Hoja genérica de referencia. La formulación y los valores contractuales se concretan para el producto, el uso, el mercado y el territorio de destino.

1. Identidad y composición de referencia

Alternativas de siliconas, ceras u otras bases · Agua, disolvente o propulsor según presentación

Las alternativas descritas no constituyen una receta acumulativa. Cuando se trata de una mezcla, las proporciones, impurezas y aditivos corresponden a una referencia identificada; no se asigna una pureza del 100 % a partir del nombre comercial o de la familia.

2. Propiedades físicas y comportamiento

Parámetro	Dato / descripción	Condición y alcance
Estado / aspecto	Emulsión, líquido o aerosol	Descripción de la familia.
Comportamiento en agua	La base condiciona inflamabilidad, acabado y adherencia de operaciones posteriores.	Evaluación con el agua y las condiciones del proceso.
pH / acidez / alcalinidad	Valor de la referencia	En sólidos, indicar concentración de la dispersión o solución. En productos no acuosos, pH puede no ser aplicable.
Densidad / viscosidad	Valor a temperatura de ensayo	Distinguir densidad real, aparente y relativa; la viscosidad requiere método y, si procede, cizalla.

Los datos numéricos identificados como ejemplo de grado o dato de sustancia son referencias técnicas, no resultados de lote. Las magnitudes sin cifra única dependen de la formulación y del método indicado.

ESPECIFICACIÓN Y CONTROL

Desmoldeantes para plásticos y caucho

3. Variantes y función

Formulaciones siliconadas o sin silicona para polímero, molde y acabado previstos. Facilitar separación de molde en procesos compatibles.

Determinación	Criterio técnico y forma de expresión
Base	Silicona, cera u otro sistema; vehículo acuoso o disolvente.
Material	Polímero o caucho y química de curado.
Temperatura	Condiciones del molde y estabilidad de la película.
Aplicación	Viscosidad, cobertura y número de ciclos admitidos.
Acabado	Transferencia de residuo, brillo y ausencia de defectos.
Proceso posterior	Pintado, pegado, impresión o ensamblaje.

4. Control en el proceso

La selección se valida por facilidad de desmoldeo y calidad de pieza durante varios ciclos, no solo en una aplicación inicial.

5. Compatibilidad

Los residuos siliconados pueden dificultar pintura y adhesión. Verificar también acumulación en molde.

6. Presentación y documentación del lote

El certificado de análisis identifica lote, determinación, método, unidad, límite y resultado. No se transforma un intervalo orientativo en una tolerancia contractual sin identificar el grado.