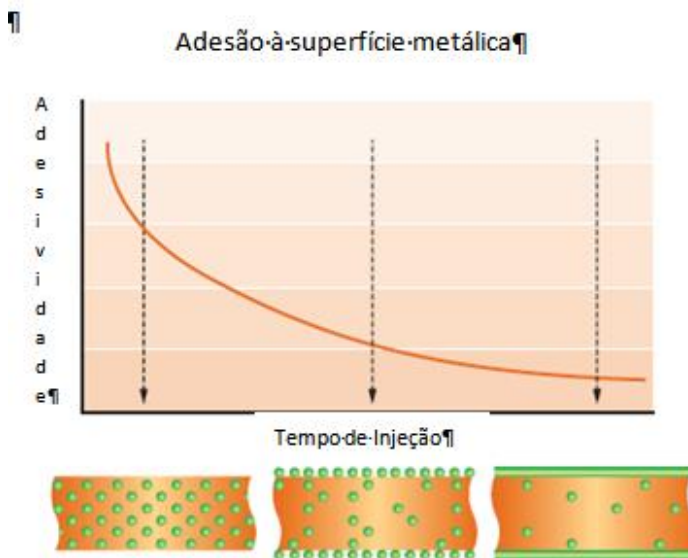




O produto **MASTERMASH RUBBERMOLD** é um concentrado de aditivos amídicos combinados de última geração, dispersos em copolímero etileno acetato de vinila.

Esse produto, mesmo quando usado em pequena quantidade na formulação de um composto de elastômero de SBR, SSBR, BR e NBR, atua como desmoldante nas peças produzidas, eliminando a necessidade de usar qualquer outro tipo de desmoldante nos moldes.

O RUBBERMOLD adicionado ao composto do elastômero também favorece o processo de moldagem de peças, pois facilita o escoamento da massa na cavidade do molde, reduzindo a adesão entre a superfície metálica do molde e o composto, sem alterar as propriedades físicas do produto. O uso do RUBBERMOLD também elimina a necessidade de utilização de auxiliar de fluxo na formulação, pois reduz o atrito interno favorecendo o processamento.



MasterMash RUBBERMOLD

Forma de atuação:

Nas temperaturas normalmente empregadas no processo de vulcanização do composto por injeção ou compressão, ocorre migração do produto para a superfície do material, formando uma película protetora, transparente e incolor entre o material e a superfície metálica do molde. Após o processo de moldagem não ocorre migração, portanto não interfere na colagem e na adesão borracha-metal

Maiores informações sobre aplicação e produto favor entrar em contato com área técnica.

NÃO USE DESMOLDANTE EXTERNO NOS MOLDES.

O MASTERMASH RUBBERMOLD ELIMINA **INTEGRALMENTE** A NECESSIDADE DO USO DE DESMOLDANTES NOS MOLDES

Características

1. Elevada resistência à temperatura, não ocorrendo decomposição do material no molde.
2. Inodoro, não manchante.
3. Reduz significativamente o acúmulo de poeira nos compostos não vulcanizados e nas peças produzidas.
4. O MasterMash RUBBER MOLD pode ser usado para preparar massa de limpeza de moldes, pois remove do molde produtos originados da decomposição do composto retidos na cavidade.

Vantagens do uso do MasterMash RUBBERMOLD

1. **Elimina o uso de desmoldante no molde.**
2. Elimina problemas dimensionais relacionados ao uso de desmoldante externo em peças injetadas expandidas, uma vez que não existe variação da quantidade de desmoldante aplicada.
3. O uso de MasterMash RUBBERMOLD elimina, na maior parte dos casos, a utilização de desmoldantes em materiais extrusados, facilitando o manuseio do composto não vulcanizado nas etapas seguintes do processo por injeção, extrusão e calandragem.
4. A utilização do MasterMash RUBBERMOLD nas quantidades recomendadas aumenta a produtividade na operação de produção de prémoldados, facilitando o escoamento do composto no cilindro da preformadora .
5. Reduz a contaminação dos sistemas de mistura e transformação na troca de composto, pois impede a formação de resíduo de massa nas partes metálicas dos equipamentos.
6. Elimina a sujidade do molde causada pela decomposição de desmoldantes externos, aumentando a produtividade.
7. Reduz paradas de máquina para limpeza do molde, no processo de injeção facilitando o “set up” de produção, pois impede a formação de resíduos de materiais no molde.

Maiores informações sobre aplicação e produto favor entrar em contato com área técnica.

IMPORTANTE:

O MasterMash RUBBERMOLD é incompatível com desmoldantes externos, principalmente a base de silicone. Portanto, antes de iniciar a produção de peças injetadas, extrusadas, calandradas e moldadas por compressão, certifique-se que o sistema esteja livre de resíduo de desmoldantes externos semi permanentes ou não a base de silicone.

Caso haja resíduo de desmoldante no molde à base de silicone, poderão ocorrer imperfeições na superfície das peças como, por exemplo, bolhas e delaminação. Nesse caso, o efeito desmoldante do MasterMash RUBBERMOLD não será efetivo.

Indicação de uso

1. O MasterMash RUBBERMOLD deve ser adicionado ao composto de 1 a 5 phr, dependendo da necessidade.
2. O Master Mash RUBBERMOLD apresenta dispersão satisfatória em temperatura maior do que 90°C.
3. A utilização do MasterMash RUBBERMOLD em cilindro ficará limitada a temperatura mínima de 90 °C para adição do aditivo. Abaixo dessa temperatura, o aditivo não dispersará satisfatoriamente, prejudicando sua eficiência.
4. O MasterMash RUBBERMOLD deverá ser adicionado ao misturador interno após a adição das cargas de reforço, no final da mistura. Considera-se que nessa condição ocorrerá perfeita dispersão do aditivo no composto.
5. O Master Mash Rubbermold pode ser utilizado em moldes de aço-carbono ou alumínio. Contudo, deverá ser avaliada a necessidade de aumentar o tempo de prensagem (de 1 a 2 minutos) na produção de placas, usando molde de alumínio. Isso se deve a alta condutividade térmica do alumínio. Quando o composto frio é colocado no molde de alumínio, a temperatura na superfície do molde diminui em pelo menos 20°C, reduzindo a velocidade de migração do produto para a superfície do molde, o que poderá reduzir a eficiência do produto.

Maiores informações sobre aplicação e produto favor entrar em contato com área técnica.