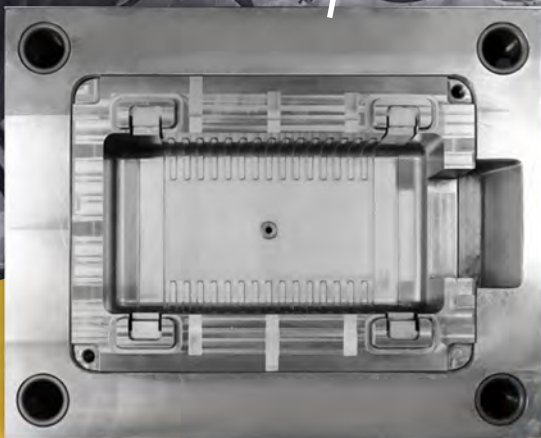


Productos para
el mantenimiento de los
moldes y el procesamiento
del termoplástico



LIMPIADORES / DESENGRASANTES
PROTECTORES / ANTIOXIDANTE
GRASAS / LUBRICANTES
DESMOLDEANTES
RECUBRIMIENTOS NMC
PRODUCTOS PARA EL PULIDO
COMPUESTO DE PURGA



Nace en 2023 en Alicante, España, de la necesidad de acercarse a las empresas locales y ofrecer un servicio de primer nivel. INVICTA DYNAMICS ofrece una línea de productos y soluciones tecnológicamente únicas y de alto rendimiento para el mantenimiento de moldes, moldeo y pulido de plástico. La estructura dispone de un almacén moderno y bien abastecido y está formando un grupo de personal técnico-comercial preparado, motivado y profesionalmente formado.



CRUZ NORMALIZADOS nace como empresa al servicio del profesional del molde y al profesional de la inyección, centrando su actividad en la distribución de productos normalizados y especiales para dichos sectores. El objetivo de nuestra empresa es ser un colaborador cercano a nuestros clientes con la mentalidad de calidad y servicio. Para ello contamos con la distribución exclusiva para España de marcas reconocidas como a nivel europeo con la que garantizamos productos de alta calidad, con plazos y precios competitivos.



Fundada en 2008 en Italia como centro de asistencia técnica especializado en el mantenimiento de sistemas de canal caliente. Después de años de intensos desafíos, caracterizados por un crecimiento constante y por inversiones en investigación, capacitación, desarrollo de equipos especiales y metodologías originales, Hoy PCT Europe es una importante referencia en el sector de procesamiento de plástico internacionalmente, capaz de gestionar sistemas de canal caliente de cualquier diseño, marca y tamaño. PCT Europe representa una auténtica alternativa a los fabricantes originales (OEM) con los que colabora activamente. Con el tiempo se han ido añadiendo nuevas actividades sinérgicas como la limpieza de moldes completos, el mantenimiento y limpieza de cabezales y matrices de extrusión, la venta de repuestos y la venta de productos profesionales para el mantenimiento de moldes.



Nacida en 2018 en Italia, filial de PCT Europe, dedicada al desarrollo, producción y venta de compuestos de purga para la limpieza de grupos de inyección y extrusión. Además, se ocupa de la comercialización de moldes de inyección para preformas, moldes estiro-soplados y recambios para líneas de llenado del sector de bebidas.

MANTENIMIENTO: UNA ACTIVIDAD ESTRATÉGICA PARA EL ÉXITO DE LA EMPRESA

Para ser competitivo es necesario maximizar la productividad del proceso de moldeo. El molde es la parte más importante del proceso e influye significativamente en la eficiencia de la producción. El segundo factor más importante es el mantenimiento del molde. El mantenimiento es una actividad capaz de contribuir al éxito de la empresa. Un molde que no recibe un mantenimiento adecuado, tarde o temprano lleva a una reacción en cadena de problemas. El coste inicial de compra de un molde es aproximadamente el 20% de su coste total al final de su vida útil. El otro 80% lo componen costes directos en mantenimiento extraordinario del molde y costes indirectos como paradas de máquina, retrasos, desperdicios de producción, pérdida de imagen.

MANTENIMIENTO PREVENTIVO: EL MEJOR SISTEMA

El primer esfuerzo a realizar es un cambio de mentalidad, pasando de un enfoque reactivo basado en el mantenimiento extraordinario, a un enfoque proactivo basado en el mantenimiento preventivo. En el primer caso, el molde se repara sólo después de que se ha manifestado el defecto; en el segundo caso es el operador de línea quien realiza directamente las actividades encaminadas a prevenir fallas y garantizar la eficiencia de los moldes. Las actividades típicas de mantenimiento preventivo son: limpieza del molde, prevención de la corrosión, engrase, comprobación de cavidades bloqueadas, aplicación del agente protector y comprobación general del molde antes de almacenarlo. El objetivo es evitar situaciones de rotura repentina o situaciones que requieran costosos y prolongados mantenimientos extraordinarios. Un mantenimiento preventivo eficaz debe programarse y seguir procedimientos claros utilizando productos capaces de reducir tiempos y simplificar el trabajo, sin desperdiciar producto, con seguridad y sin causar daños al molde.

LO QUE OFRECEMOS

Ofrecemos una línea de productos tecnológicamente innovadoras y de muy alto rendimiento. El objetivo es simplificar el mantenimiento preventivo de los moldes y hacer más eficiente el proceso de producción, eliminando desperdicios y daños relacionados con el uso de productos químicos y prácticas obsoletas, ineficaces y peligrosas. Buscamos constantemente un alto rendimiento sin perder nunca de vista la cuestión de la salud personal y el impacto ambiental. Nuestros productos tienen la marca NSF (National Science Foundation) y se prueban, inspeccionan y certifican rigurosamente para cumplir con los requisitos de salud pública. Nuestro objetivo es implementar la sostenibilidad como parámetro de negocio a la par de la calidad, el rendimiento y la rentabilidad. Tecnología y método son la única solución para transformar el mantenimiento de moldes de una actividad artesanal, descuidada, aburrida, sucia, ineficiente en una actividad estratégica, profesional, tecnológica, eficiente, segura, sostenible y divertida.

Productos para el mantenimiento de los moldes y el procesamiento del termoplástico

LIMPIADORES / DESENGRASANTES

- Safe-t-clean
- Blizzard
- Zap-Ox
- Zapox NG
- Paños y disco de esponja abrasiva
- Platos de soporte para discos abrasivos

PROTECTORES ANTIOXIDANTE/ ANTICORROSIÓN

- Safe-T-Guard
- Defender

DESMOLDEANTES

- Dri-Kote
- Tuff-Kote

GRASAS / LUBRICANTES

- Min-Lube

RECUBRIMIENTO NANO PARA MOLDES

- HC Heat Cure
- HC Heat Cure FDA
- QC Quick Cure
- QCRU Quick Cure Caucho
- QCSI Quick Cure Silicona

PRODUCTOS PARA EL PULIDO DE MOLDES

- Pasta de diamante
- Aceite lubricante

COMPUESTO DE PURGA

- Compuesto de purga (granulo)



Limpiadores / Desengrasantes

Un molde limpiado y cuidado periódicamente funcionará de manera eficiente durante mucho tiempo sin requerir intervenciones extraordinarias.

Es fundamental al final de cada turno parar y dar una limpieza profunda con detergentes capaces de eliminar eficazmente todos los contaminantes antes de que se acumulen, evitando de este modo piezas defectuosas y el deterioro de la superficie del molde.

Los fenómenos corrosivos son destructivos para el molde y aumentan significativamente en las superficies metálicas expuestas a contaminantes como oxidación, suciedad, polvo, bacterias, grasas, aceites, ceras, refrigerantes, gases, residuos degradados, desmoldeantes. Las piezas de impresión son particularmente críticas y expuestas y por este motivo requieren una atención especial.



Deben limpiarse a fondo, eliminando todos los residuos plásticos sólidos, posibles incrustaciones y otro tipo de depósitos. También se deben mantener limpias las placas portamoldes, placas de fijación y mesas de prensa de la máquina, ya que la corrosión entre estas placas puede provocar problemas de paralelismo de los moldes.





Safe-T-Clean

LIMPIADOR DESENGRASANTE MULTIUSOS PARA METALES

Limpiador desengrasante profesional de alto rendimiento capaz de eliminar eficazmente la suciedad, los residuos carbonosos, los aceites, las grasas, las pastas de pulido y las manchas de cualquier superficie metálica.

Tiene un poder de limpieza superior a cualquier otro producto del mercado sin solventes clorados. El dispensador a presión permite actuar eficazmente sobre incrustaciones persistentes y llegar a zonas de difícil acceso del molde, permitiendo una limpieza profunda.



CÓDIGO DEL PRODUCTO: SC-90-00C

PESO NETO: 355G

ENVASE: BOTE EN AEROSOL

CANTIDAD: 1

CADUCIDAD: 3 AÑOS

- ✓ Certificado NSF P-1
- ✓ Fórmula sin cloro y sin silicona
- ✓ Se evapora fácilmente, evitando goteos o estancamientos
- ✓ No deja residuos, marcas, grasa ni olores
- ✓ Limpia sin necesidad de frotar con paños
- ✓ Seguro en todas las superficies
- ✓ Incoloro
- ✓ No es necesario enjuagar



Blizzard

DETERGENTE LÍQUIDO DESENGRASANTE Y DISOLVENTE MULTIUSOS

LIMPIADOR UNIVERSAL PARA LA INDUSTRIA.

Detergente desengrasante y disolvente altamente concentrado para la limpieza de superficies duras de cualquier naturaleza. Altamente alcalino, permite eliminar contaminaciones orgánicas, suciedad, aceites, grasas, residuos grasos, lodos y manchas superficiales.

Se debe utilizar puro o diluido con agua en diferentes porcentajes según la aplicación y el tipo de suciedad a eliminar.

Ideal para el lavado de moldes, chapas, herramientas, piezas mecánicas, equipos de taller, circuitos frigoríficos de máquinas y también para la limpieza general de ambientes (oficinas, encimeras, cristales, suelos).

Es el compañero ideal de tu taller, ¡no puede faltar!



CÓDIGO DEL PRODUCTO: BL - 0002

PESO NETO: 25 KG

ENVASE: TANQUE

CANTIDAD: 1

CADUCIDAD: 2 AÑOS

METODO DE USO:

Se debe diluir en los porcentajes sugeridos anteriormente y verter en una botella con atomizador o en una tina de lavado. Mojar con el producto la superficie a limpiar, dejar actuar unos minutos, posteriormente frotar con una esponja abrasiva y por ultimo aclarar con agua limpia.

- ✓ Cumple con estándar HACCP
- ✓ Detergente a base de agua
- ✓ No inflamable, no contiene aerosoles
- ✓ 93% reciclable
- ✓ No deja residuos, rayas, grasa ni olores.
- ✓ Seguro en todas las superficies duras

Aplicaciones:	% Dilución con agua	
	Blizzard	Acqua
Limpieza de moldes, placas, componentes de moldes	100%	0%
Lavado de piezas mecánicas, herramientas, equipos de taller	30%	70%
Limpieza con tanque ultrasónico	15%	85%
Limpieza de circuitos frigoríficos de máquinas herramienta (lodos)	10%	90%
Limpieza general de ambientes (oficinas, encimeras, ventanas, pisos)	5%	95%





Zap-ox

EL QUITAMANCHAS MULTIUSO PARA METALES

Zap-Ox es el quitamanchas nano-tecnológico de última generación desarrollado para eliminar en pocos minutos y con eficacia incomparable las manchas **manchas de corrosión, el óxido, las manchas de gas generadas por los polímeros, manchas de cal, incrustaciones y alteraciones en las superficies metálicas**. Zap-Ox permite una limpieza profunda, rápida e inofensiva de cualquier superficie de metal evitando el uso de disolventes agresivos y operaciones mecánicas arriesgadas y ahorrando tiempo.



CÓDIGO DEL PRODUCTO: ZO-1

PESO NETO: 455GR

ENVASE: BOTELLA

CANTIDAD: 1

CADUCIDAD: 30 MESES

CÓDIGO DEL PRODUCTO: ZO-12

PESO NETO: 455GR

ENVASE: BOTELLA

CANTIDAD: CAJA DE 12

CADUCIDAD: 30 MESES

METODO DE USO:

Con frotación (limpieza química y mecánica)

- Agitar bien el envase antes de su uso.
- Aplicar una ligera capa de producto sobre la zona afectada y dejarlo actuar un par de minutos.
- El producto se puede aplicar a mano, con paño o con cepillo.
- Frotar el producto con los dedos o con un paño hasta que el óxido, las manchas y las incrustaciones se eliminen por completo.
- Por último, quitar el producto con un paño, con un detergente, con un desengrasante o con agua.
- Si es necesario, repetir la operación sólo en las zonas más rebeldes.

Sin frotación (sólo limpieza química)

- Agitar bien el envase antes de su uso.
- Aplicar una ligera capa de producto con el fin de cubrir toda la zona afectada.
- Dejar actuar el producto durante 5 minutos, sin frotarlo.
- Por último, quitar el producto con un paño, con un detergente, con un desengrasante o con agua.
- Si es necesario, repetir la operación sólo en las zonas más rebeldes.

- ✓ Fácil de usar
- ✓ Reduce significativamente el tiempo de limpieza del molde
- ✓ No daña la superficie de los metales tratados
- ✓ Devuelve al metal su estado original
- ✓ Reduce significativamente el tiempo de limpieza del molde
- ✓ No contiene agentes corrosivos, sustancias dañinas al ozono, sustancias cáusticas, cloruros, no es tóxico
- ✓ Adecuado para todo tipo de metales

APLICACIONES CRÍTICAS

SUPERFICIES PULIDAS A ESPEJO:

Zap-Ox no está recomendado para superficies pulidas a espejo. Contiene una pequeña cantidad de polvo sólido de sílice sintética, que al frotar puede causar rayones en las superficies pulidas a espejo.

SUPERFICIES FOTOGRABADAS:

Zap-Ox se puede usar para limpiar superficies grabadas. En este caso, el producto debe aplicarse suavemente, dejándolo actuar durante 10-15 minutos sin frotar y luego retirarlo con un detergente o un paño húmedo.

SUPERFICIES CALIENTES:

Zap-Ox se puede usar para limpiar superficies calientes. En este caso, el producto debe mezclarse con un lubricante, como WD-40, para evitar que se seque antes de actuar y pierda efectividad.

Advertencia: El quitamanchas Zap-Ox elimina el recubrimiento NanoMoldCoating™

Zapox NG™

EL QUITAMANCHAS DESENGRASANTE ESPECÍFICO
PARA SUPERFICIES PULIDAS



Zap-Ox NG™ es el quitamanchas desengrasante en crema formulado especialmente para tratar superficies pulidas o fotograbadas. Quita eficazmente **manchas de gas, manchas de corrosión ácida, incrustaciones de naturaleza orgánica** (aceites, grasas, plástico degradado, suciedad), óxido.

Está libre de partículas sólidas abrasivas y de sustancias ácidas, por lo que garantiza excelentes resultados de limpieza **sin riesgo de rayar o corroer la superficie tratada.**

Sólo hay que aplicar una fina capa de producto sobre la superficie manchada y Zap-Ox NG actuará rápidamente sin deteriorarla. Los productos alternativos contienen partículas abrasivas y requieren frotar para quitar las manchas.

- ✓ Eficacia incomparable
- ✓ Riporta il metallo al suo stato originale
- ✓ Devuelve el metal a su estado original
- ✓ Actúa en todas las superficies (acero, aluminio, cobre, latón)
- ✓ Fórmula libre de sustancias causticas y ácidas
- ✓ Fórmula no abrasiva específicamente diseñada para superficies pulidas o grabadas



CÓDIGO DEL PRODUCTO: ZO-1

PESO NETO: 455GR

ENVASE: BOTELLA

CANTIDAD: 1

CADUCIDAD: 30 MESES

CÓDIGO DEL PRODUCTO: ZO-12

PESO NETO: 455GR

ENVASE: BOTELLA

CANTIDAD: CAJA DE 12

CADUCIDAD: 30 MESES

METODO DE USO:

Se utiliza sin frotar

Agitar bien antes de usar. Aplicar una fina capa de crema sobre la superficie a tratar, luego esparcir suavemente el Zap-Ox NG por todo el área con un suave movimiento circular. Dejar actuar durante aproximadamente 1 minuto. Finalmente, retirar el producto pasando suavemente un paño (sin frotar), con detergente o desengrasante o con agua.

Si es necesario, repetir la operación sólo en las zonas más persistentes.





CÓDIGO DEL PRODUCTO: FSA120X280VF
COLOR: ROJO
FORMATO MM: 120 X 280
GRANO: 360 (MUY FINO)
CÓDIGO DEL PRODUCTO: FSC120X280UF
COLOR: GRIS
FORMATO MM: 120 X 280
GRANO: 1500 (ULTRA FINO)
CANTIDAD POR PAQUETE: 20

CÓDIGO DEL PRODUCTO: FSAD125VF
COLOR: ROJO
DIÁMETRO: 125 MM
GRANO: 360 (MUY FINO)

CÓDIGO DEL PRODUCTO: FSCD125UF
COLOR: GRIS
DIÁMETRO: 125 MM
GRANO: 1500 (ULTRA FINO)

CÓDIGO DEL PRODUCTO: FSAD150VF
COLOR: ROJO
DIÁMETRO: 150 MM
GRANO: 360 (MUY FINO)

CÓDIGO DEL PRODUCTO: FSCD150UF
COLOR: GRIS
DIÁMETRO: 150 MM
GRANO: 1500 (ULTRA FINO)

CÓDIGO DEL PRODUCTO: FSAD200VF
COLOR: ROJO
DIÁMETRO: 200 MM
GRANO: 360 (MUY FINO)

CÓDIGO DEL PRODUCTO: FSCD200UF
COLOR: GRIS
DIÁMETRO: 200 MM
GRANO: 1500 (ULTRA FINO)
CANTIDAD POR PAQUETE: 10

Paños y discos de esponja abrasivos

Nuestras esponjas de fibra sintética de larga duración garantizan una excelente limpieza de las superficies metálicas gracias a su especial estructura de malla abierta que impide el embozamiento. Son robustas, diseñadas especialmente para superficies planas o moldeadas, aptas para uso en húmedo o seco y, a diferencia de los abrasivos convencionales, no se desintegran ni liberan partículas contaminantes.

PAÑOS ABRASIVOS (USO MANUAL):

Artículo	Paño abrasivo en fibra sintética (color ROJO)
Abrasivo	Fibra de óxido de aluminio
Grano	Muy Fino (aproximadamente 360)
Aplicación	Placas de moldes, mesas, planchas de prensa, columnas guía
Artículo	Paño abrasivo en fibra sintética (color GRIS)
Material	Fibra de carburo de silicio
Grano	Ultra Fino (aproximadamente 360) 1500
Aplicación	Ventilaciones, conos, centrajes, partes de impresión no pulidas a espejo, partes de impresión con relieve

DISCOS ABRASIVOS CON VELCRO (PARA USAR CON CEPILLADORA):

Artículo	Paño abrasivo en fibra sintética (color ROJO)
Abrasivo	Fibra de óxido de aluminio
Grano	Muy Fino (aproximadamente 360)
Aplicación	Placas de moldes, mesas, planchas de prensa, columnas guía
Artículo	Paño abrasivo en fibra sintética (color GRIS)
Abrasivo	Fibra de carburo de silicio (UF)
Grano	Ultra Fino 1500
Aplicación	Partes de impresión no pulidas a espejo, no con relieve



Platos de soporte para discos abrasivos

Para optimizar la acción de limpieza de los discos de esponja abrasiva, recomendamos nuestros platos de soporte con sistema velcro en goma de silicona o nylon con una capa suave de espuma. Esta nueva concepción de platos semi-flexibles permite un apoyo uniforme de los discos en las superficies a limpiar, una mejor adherencia a la forma, una reducción significativa de las vibraciones y un máximo aprovechamiento de los discos.

Los platos están disponibles en diámetros de 125 - 150 - 200 mm con conexión de rosca M14 para su uso en amoladoras angulares. También están disponibles 2 adaptadores, uno con rosca M8X1 y otro de 5/16", para su uso en taladros y pulidoras orbitales

Artículo	Plato 125 mm
Material	Goma de silicona
Diámetro	125 mm
Conexión	M14
Adaptator	M8X1 y 5/16"
Código	PGV125M14
Cantidad por paquete	1
Artículo	Plato 150 mm
Material	Goma de silicona
Diámetro	150 mm
Conexión	M14
Adaptator	M8X1 y 5/16"
Código	PGV150M14
Cantidad por paquete	1
Artículo	Plato 200 mm
Material	Nylon con espuma
Diámetro	200 mm
Conexión	M14
Adaptator	M8X1 y 5/16"
Código	PGV200M14
Cantidad por paquete	1



Protectores Antioxidante / Anticorrosión

CORROSIÓN DEL ACERO E IMPORTANCIA DE LA PROTECCIÓN

UN COSTE IMPORTANTE EN LA INDUSTRIA DEL PLÁSTICO

Estudios recientes en la industria del plástico de la UE muestran que **la corrosión del acero es una de las principales causas de costes directos e indirectos** (daños a los moldes, envejecimiento prematuro de las máquinas, inactividad de la producción, desperdicios, retrasos).

Incluso pequeñas cantidades de corrosión, si no son atendidas, pueden provocar mal funcionamiento o fallas completas del equipo.

Desafortunadamente, incluso materiales resistentes a la corrosión, como los aceros inoxidables, no son completamente a prueba de manchas o herrumbre cuando se encuentran expuestos a ciertas circunstancias.

¿POR QUÉ LOS METALES SE CORROEN A UNA VELOCIDAD MUCHO MAYOR EN LA INDUSTRIA DEL PLÁSTICO?

- Uso de plásticos con rellenos abrasivos
- Uso de plásticos con vapores y gases corrosivos
- Uso de plásticos con altas temperaturas de fusión
- Uso de plásticos reciclados que generan demasiados residuos, contaminantes, suciedad.



PROTEJA LAS SUPERFICIES METÁLICAS

Una vez que la superficie haya sido limpiada y que las células corrosivas hayan sido eliminadas, aplique un producto de prevención adecuado para mejorar la resistencia a la corrosión en lugar de eliminar constantemente la herrumbre de las superficies.

Los protectores Nanoplas han sido desarrollados para preservar las superficies metálicas de moldes y de los equipos (cortadoras, mandriles, taladros, herramientas) de la agresión del agua, oxígeno, gases y otros agentes corrosivos.

La exclusiva línea de productos Nanoplas genera una niebla completamente seca y no penetrante que se seca al contacto con el molde y no migra a través del molde ni provoca acumulación. Evita que las partes de plástico se marquen y se limpia por sí solo, reduciendo de manera importante el tiempo de inactividad del molde durante la puesta en marcha. La excelente resistencia de la película proporciona una protección superior contra la herrumbre cuando el molde está almacenado (hasta por 3 años).

La fórmula especial incluye algunos agentes de liberación que ayudan con los problemas de liberación durante la puesta en marcha y aditivos para neutralizar los vapores ácidos para proteger contra los vapores y gases corrosivos de ciertos plásticos. Se usa un indicador de tinte verde para ayudar a mostrar la cobertura que usted realice y al mismo tiempo evitar rociar demasiado el molde.

Safe-T-Guard

PROTECTOR ANTICORROSIÓN DE ÚLTIMA GENERACIÓN

El Spray Antioxidante y Anticorrosivo ha sido desarrollado utilizando una fórmula química innovadora que ofrece una protección completa, mejorada y prolongada del molde contra la corrosión por humedad.

Se trata de un auténtico antioxidante seco que, una vez aplicado, se seca inmediatamente, evitando la formación de gotas de aceite.

Se adhiere perfectamente a las paredes, creando una película protectora hidrorrepelente muy fina pero eficaz. **No afecta a los lubricantes o grasas que ya estén presentes en la superficie de metal.**

También funciona como un excelente lubricante para las partes móviles del molde. Está certificado **NSF H-1** para su uso en la industria alimentaria.



CÓDIGO DEL PRODUCTO: S-T-G - 12

PESO NETO: 290 G

ENVASE: BOTE

CANTIDAD: CAJA DE 12 BOTES

CADUCIDAD: 3 AÑOS

- ✓ No gotea, no se mueve de la zona de aplicación, no mancha y es ideal para piezas transparentes
- ✓ Crea una película muy fina y resistente
- ✓ Se elimina fácil y rápidamente con un par de golpes, sin necesidad de limpiar el molde
- ✓ No deja marcas
- ✓ No degrada los lubricantes ya presentes
- ✓ No contiene silicona
- ✓ Adecuado incluso para superficies calientes (máximo 60°C)
- ✓ También es ideal para proteger herramientas de corte (mandriles, fresas, pinzas, puntas, cuchillas) de la corrosión, el polvo y otros contaminantes que puedan afectar su rendimiento y durabilidad.

METODO DE USO:

Limpiar y desengrasar bien la superficie del molde que se desea proteger. Agitar bien el bote antes de usar. Pulverizar uniformemente una capa fina de producto a una distancia de 25-30 cm. Para una protección prolongada contra la corrosión, aplicar una capa más gruesa de producto.

NOTA:

Se ha probado con éxito en superficies de molde de hasta 60°C, **pero se recomienda aplicarlo en superficies a temperatura ambiente** para evitar la formación de condensación entre la superficie del molde y la película protectora. **Asegúrese de que la superficie del molde esté seca antes de aplicar el producto** para evitar que la humedad quede atrapada entre el acero y la película protectora, lo que puede causar corrosión localizada. Este producto está diseñado para la protección contra la oxidación **en interiores** y no se recomiendan largos transportes con grandes fluctuaciones de temperatura.



Defender™

PREVENTIVO DE ÓXIDO

El Defender es un preventivo de óxido de doble propósito semiseco. Sus propiedades semi-secas permiten una protección más duradera sin causar sangrado. Su aditivo neutralizador de vapor ácido protege contra el PVC y otros materiales corrosivos. La adición de un indicador de tinte verde ayuda a mostrar la cobertura mientras evita el exceso de rociado en el molde.



CÓDIGO DEL PRODUCTO: D - 12

PESO NETO: 290 G

ENVASE: BOTE

CANTIDAD: CAJA DE 12 BOTES

CADUCIDAD: 3 AÑOS

- ✓ No migra ni causa sangrado
- ✓ El tinte verde permite una fácil visibilidad cuando se aplica
- ✓ Protege al moldear PVC u otros materiales corrosivos
- ✓ Semi seco para una protección más duradera
- ✓ Reduce los desechos y el tiempo de inactividad dedicado a limpiar el molde antes de la puesta en marcha.
- ✓ Adecuado para aplicación sobre superficies calientes hasta 80°C.

NOTA:

Se ha probado con éxito en superficies de molde de hasta 80°C, **pero se recomienda aplicarlo en superficies a temperatura ambiente** para evitar la formación de condensación entre la superficie del molde y la película protectora. **Asegúrese de que la superficie del molde esté seca antes de aplicar el producto** para evitar que la humedad quede atrapada entre el acero y la película protectora, lo que puede causar corrosión localizada. Este producto está diseñado para la protección contra la oxidación **en interiores** y no se recomiendan largos transportes con grandes fluctuaciones de temperatura.



Desmoldeantes

¿QUÉ ES DESMOLDENATE PARA MOLDES?

Un agente desmoldante es un lubricante especial que se utiliza para recubrir la cavidad del molde en modo de evitar que la pieza moldeada se adhiera a ella. El desmoldante crea una barrera entre el plástico y el metal, evitando la adhesión al molde y facilitando así la extracción de la pieza moldeada.

CUÁNDO UTILIZAR EL DESMOLDEANTE:

Se recomienda el uso del agente desmoldante en todas las situaciones siguientes:

- Uso de plásticos especialmente pegajosos
- Uso de plásticos particularmente duros o frágiles, sujetos a daños durante el desprendimiento (marcas de extracción, arrastre, deformaciones, grietas).
- Empleo de plásticos especialmente agresivos, gaseosos y contaminantes que, al no disponer de barrera, atacan la superficie del molde provocando acumulación de material.
- Durante la fase de inicio de la producción, cuando la superficie de impresión y las condiciones generales de moldeo no sean ya óptimas, para evitar riesgos de pegado o sobremoldeo.
- Cuando los ciclos de moldeo son particularmente largos

QUE TIPO DE DESMOLDEANTE UTILIZAR:

¿CON SILICONA O SIN SILICONA?

La silicona tiene excelentes propiedades de desmoldeo, sin embargo libera residuos oleosos que penetran en la pieza moldeada y la hacen incompatible con algunas operaciones automáticas de posmoldeo como pintura, serigrafía, marcado, recubrimiento, pegamento. Los residuos de silicona en el interior de las piezas moldeadas pueden reducir su adherencia, impidiendo una unión eficaz.

Los desmoldeantes sin silicona reducen considerablemente los residuos aceitosos permitiendo todas las operaciones inmediatamente después del desmolde.

¿AGENTE DESMOLDEANTE EN SPRAY O LIQUIDO?

Los desmoldeantes en aerosol son portátiles, más prácticos y fáciles de usar, permiten la aplicación de una película fina y uniforme. Los dispensadores de aerosol permiten una dirección de pulverización predecible, evitan la aplicación excesiva de producto y pueden usarse con moderación. Los desmoldeantes líquidos generalmente deben diluirse y requieren el uso de un dispensador cronometrado o una pistola especial.

USO INCORRECTO DEL DESMOLDEANTE Y PROBLEMAS CAUSADOS:

Aplicación excesiva es uno de los errores más comunes que provocan numerosos problemas: engrasar o pegar la superficie de la pieza moldeada, impedir tratamientos posteriores, presencia de burbujas, huecos, líneas de soldadura en las piezas moldeadas. Una aplicación excesiva puede crear acumulación residual de agentes desmoldantes y la formación de subproductos que afectan negativamente la calidad de las piezas moldeadas.

Un desmoldante de baja calidad no es capaz de formar una película física y químicamente resistente y permitirá que el plástico penetre y se adhiera a la superficie del molde, creando acumulación de material durante el moldeo.

Un desmoldante inadecuado con la temperatura de proceso puede provocar problemas de descomposición, acumulación de residuos y formación de incrustaciones en los moldes.

Dri-Kote & Tuff-Kote

SPRAY DESMOLDEANTE DE ALTO RENDIMIENTO



SPRAY SECO NO SILICONADO SEMI-PERMANENTE PARA MOLDES

Desarrollado con nanotecnología para proporcionar la máxima versatilidad, excelente capacidad de liberación, fluidez y durabilidad. La formulación específica de secado rápido se adhiere firmemente a la superficie de metal, siendo más efectiva en el molde que los productos desmoldeantes tradicionales. Crea una fina película seca que elimina completamente los problemas de acumulación y residuos de producto, incluso en caso de pulverización excesiva. La película seca evita riesgos de descomposición de grasa y goteo. Los desmoldantes tradicionales mojan la superficie del molde, creando acumulaciones y goteo de producto que afectan la calidad de las piezas impresas. La formulación altamente tecnológica sustituye a la silicona con aditivos de PTFE y otros ingredientes capaces de sellar las microporosidades del acero y crear una capa antiadherente dura con un coeficiente de fricción muy bajo. Facilita no sólo el desmoldeo de las piezas, sino también el llenado del molde.



DRI-KOTE

PRODUCTO CON PODER DESMOLDEANTE MEDIO

CÓDIGO DEL PRODUCTO: DK-1

PESO NETO: 305 G

ENVASE: CAJA DE 12 BOTES

CADUCIDAD: 3 AÑOS

TUFF-KOTE

PRODUCTO CON UN PODER DESMOLDEANTE

MUY ALTO PARA APLICACIONES EXTREMAS

CÓDIGO DEL PRODUCTO: TK-1

PESO NETO: 305 G

ENVASE: CAJA DE 12 BOTES

CADUCIDAD: 3 AÑOS

METODO DE USO:

- Limpiar y secar la superficie a pulverizar
- Agitar bien el bote antes de usar
- Mantener el bote a una distancia de 25-30 cm de las superficies del molde
- Aplicar una capa fina y uniforme

- ✓ Ideal para superficies de acero y aluminio
- ✓ Seguro y eficaz con todo tipo de resinas termoplásticas
- ✓ Adecuado para moldeo por inyección y termoformado
- ✓ Aumenta la eficiencia productiva de los moldes y reduce significativamente los tiempos de parada en la producción
- ✓ Mejora el acabado superficial y reduce los defectos en las piezas producidas
- ✓ Aplicación rápida y activación inmediata
Reduce la necesidad de limpieza del molde y reaplicación del producto
- ✓ Completamente libre de siliconas, no interfiere con los tratamientos posteriores al moldeo (pintura, metalización, pegado)
- ✓ Eficaz incluso a altas temperaturas del molde
- ✓ Absolutamente libre cloruros, CFC, HCFC
- ✓ Incoloro, no mancha, no deja marcas ni depósitos
- ✓ Es duradero, reduce el consumo de producto

Grasas / Lubricantes

La grasa se compone principalmente de aceites base y aditivos. Las capacidades de una grasa vienen dadas por los aditivos, el aceite es sólo el portador. Partiendo del aceite base, un aditivo de presión ayudará en aplicaciones de alta presión, un aditivo de temperatura se utilizará para aplicaciones de alta temperatura, se agregará un aditivo detergente cuando la limpieza sea esencial, etc. El punto clave es que las grasas son productos cuidadosamente diseñado y construido de acuerdo con necesidades, aplicaciones y desempeños específicos.

La principal diferencia entre una grasa a base de aceite mineral y una grasa sintética es obvia: las grasas a base de aceite mineral son naturales y las grasas a base de aceite sintético son sintéticas.

GRASA SINTÉTICA:

En una grasa sintética, debido a que es artificial, la estructura molecular es la misma. Debido a eso, hay una película de fluido muy delgada, que reduce la cantidad de fricción. Es por eso que las grasas sintéticas funcionan muy bien en aplicaciones de alta velocidad y en el manejo del calor. La desventaja es que al no ser naturales no son compatibles con los aditivos naturales (hidrocarburos), por lo que lo que se puede añadir a una grasa totalmente sintética es limitado. Esta es la razón por la que las grasas sintéticas no suelen ser multiusos: sus propiedades físicas limitan su capacidad para serlo.

GRASA A BASE DE ACEITE:

Las grasas a base de aceites minerales son naturales. Debido a esto, es excepcionalmente fácil agregar aditivos de hidrocarburos. Todo se mezcla perfectamente sin consecuencias y sin necesidad de emulsionar. Por lo tanto, podemos fabricar una grasa a base de aceite mineral adecuada para casi todas las aplicaciones exactamente como los talleres y nuestros clientes necesitan.

¿ESTÁ CANSADO DE UTILIZAR VARIAS GRASAS EN SU TALLER Y BUSCA UNA GRASA PARA TODO USO?

Lógicamente, la mejor manera de elegir una grasa para todo uso es consultar las hojas de datos del producto (PDS) y comparar los resultados de las pruebas entre diferentes grasas. Pero muchos fabricantes sólo enumeran las pruebas en las que sus productos sobresalen y omiten cualquier prueba que no muestre buenos resultados. Por lo tanto, una grasa diseñada para aplicaciones de alta temperatura enumerará todas las pruebas de temperatura en las que tiene éxito, pero omitirá los resultados de las pruebas de estabilidad de rodadura o prevención de herrumbre y corrosión, degradación, etc. Para poder tomar la decisión correcta, debe saber claramente lo que la grasa no puede hacer, sus limitaciones son tan importantes como su fuerza. Un PDS adecuado debe enumerar todas las pruebas realizadas y mostrar los resultados y los métodos de prueba.



Min-Lube™

NUEVA GRASA UNIVERSAL DE ALTO RENDIMIENTO

La grasa MIN-LUBE está diseñada específicamente para la lubricación en entornos severos, así como en industrias relacionadas con alimentos y productos farmacéuticos. Es una grasa con aceite base mineral ISO100 espesado con un complejo de sulfonato de calcio patentado y un paquete de aditivos cuidadosamente seleccionado enfocado en la estabilidad térmica, oxidativa y mecánica. Contiene Micronox® para proporcionar protección antimicrobiana a este producto, que es una tecnología innovadora que previene la degradación del lubricante. Incluye un aditivo de presión orgánico nano para protección contra el desgaste, lo que confiere una mejor uniformidad a la grasa y minimiza la posibilidad de que ésta se seque. MIN-LUBE proporciona una capa de película que protege los componentes metálicos de una manera única. Durante la presión intensa, los aditivos orgánicos nano pulen la estructura del acero creando una superficie más suave y lisa. Este proceso se realiza de forma completamente química dentro de la grasa y no se crean partículas durante el proceso. Exhaustivas pruebas de corrosión (incluyendo una prueba severa de niebla salina) demostraron que MIN-LUBE también protege contra el óxido y la corrosión a un nivel incomparable al de otras grasas aptas para alimentos.

METODO DE USO:

- Limpie y elimine los contaminantes de todos los componentes antes de aplicar Min-Lube.
- Aplique una pequeña cantidad con un pincel o las manos. Extienda y retire el sobrante con las manos.
- Asegúrese de proporcionar una fina capa a las superficies de desgaste.
- Instale los componentes y muévalos hacia adelante y hacia atrás. Retire los componentes para limpiar el exceso de grasa al final del recorrido.

APLICACIONES SUGERIDAS:

- Industria Alimentaria y Farmacéutica
- Moldeo de Plásticos
- Automotriz
- Marina

- ✓ Protección contra la presión extrema y el desgaste
- ✓ Rango de temperatura de trabajo: -26 °C a 290 °C
- ✓ Altamente resistente al agua, vapor, ácidos y a la mayoría de los productos químicos
- ✓ Excelente estabilidad térmica y oxidativa
- ✓ Código de Categoría NSF de Compuestos No Alimentarios: H1, contacto incidental con alimentos
- ✓ No contiene metales, PTFE ni silicona
- ✓ Propiedades de carga elevada
- ✓ Excelente protección contra la corrosión
- ✓ No se ablanda, se derrite, se seca, se endurece ni sangra durante aplicaciones a alta temperatura
- ✓ Ideal para componentes de moldes
- ✓ Ideal para rodamientos, casquillos, árboles de levas, cables, cadenas, transportadores, engranajes, expulsos, etc.
- ✓ Compatible con grasas tipo litio

Recubrimiento nano para moldes

¿PROBLEMAS CON EL DESMOLDEO? TENEMOS UNA SOLUCIÓN FÁCIL Y EFICAZ:
NANOMOLDCOATING®

¿QUÉ ES LA NANOTECNOLOGÍA?

La nanotecnología es una ciencia capaz de intervenir a nivel atómico en una escala dimensional menor que un micrómetro. Le permite diseñar y producir nuevos materiales (nanomateriales) utilizados para el desarrollo de nuevos productos y equipos con muy alto rendimiento. La industria del plástico utiliza nanomateriales para crear polímeros con rendimiento superior en términos de durabilidad, resistencia mecánica y características estéticas.

QUÉ ES EL NANOMOLDCOATING®

NanoMoldCoating or Liberación de nanomolde ha sido formulado con el uso de nanotecnología para crear una barrera semipermanente en la superficie de los moldes que facilita la liberación de piezas de plástico o caucho. El recubrimiento del molde de inyección curado es una película polimérica endurecida, no tóxica e incolora, que solo tiene un espesor de 100-200 nanómetros, por lo que no afecta las dimensiones de las piezas terminadas.

¿CÓMO FUNCIONA EL NANOMOLDCOATING?

Los recubrimientos para moldes de Nanoplas están formulados a partir de varios componentes químicos que se autoensamblan cuando se aplican a un sustrato. Estos componentes trabajan juntos para formar una malla nanométrica (una malla microscópica) que impide que las moléculas de polímeros entren en contacto con las estructuras superficiales del sustrato. Esta red es permeable al vapor, lo que permite que los gases se escapen del sustrato. O, permitiendo que el recubrimiento "respire".

A medida que se aplica NanoMoldCoating, completa dos etapas. En la primera etapa, se

ancla al sustrato rellenando las colinas y valles microscópicos del sustrato y adhiriéndose a las moléculas libres en la superficie. En la segunda etapa, el recubrimiento se reticula mientras se cura, formando la estructura microscópica de nano-malla, que contiene propiedades hidrofóbicas y oleofóbicas. Esta estructura puede soportar un amplio rango de temperaturas de -40°C a 500 ° C sin comprometer la estabilidad de la estructura de reticulación de nano-malla o su adherencia al sustrato. NanoMoldCoating tiene una flexibilidad inherente, lo que le permite estirarse y contraerse con el sustrato a través de estos rangos de temperatura sin agrietarse o pelarse.

BENEFICIOS DE NANOMOLDCOATING

- Aumenta la productividad: más piezas por hora, por turno, por día.
- Flexibilidad: se aplica rápida y fácilmente en casa
- Mejora el flujo de material en los moldes debido a su bajo coeficiente de fricción
- Mejora la capacidad de empaquetado de piezas y permite que las piezas se suelten fácilmente.
- Permite reducir la presión de inyección y las temperaturas.
- Elimina las rayas y las marcas de arrastre al rellenar el molde.
- Actúa como inhibidor de la corrosión y evita la oxidación.
- Facilita la limpieza de la acumulación de material debido a las resinas de gasificación.
- Elimina el uso de aerosoles y otros agentes desmoldeantes.
- No migra a la superficie de la pieza.
- Puede ser utilizado en cuartos limpios y en instalaciones de pintura secundaria.
- Mantiene la integridad dimensional de los moldes.



HC™ Heat Cure y HCF™ Heat Cure FDA

El recubrimiento HC y HCF están diseñados para aplicarse cuando el molde está fuera de la prensa.

El recubrimiento de HCF tiene certificación americana FDA y se puede usar donde se necesitan aplicaciones médicas o alimentarias.

LOS KITS HC INCLUYEN:

- NanoMoldCoating
- MoldCoatingRemover
- Paños de microfibra
- Hisopos de microfibra
- Cuentagotas
- Pulverizador de bomba

LOS KITS HCF INCLUYEN:

- NanoMoldCoating - Parte A
- NanoMoldCoating - Parte B
- MoldCoatingRemover
- Paños de microfibra
- Hisopos de microfibra
- Cuentagotas
- Pulverizador de bomba

- ✓ Excelente lanzamiento
- ✓ Temperaturas hasta 500° C
- ✓ Compatible con todo tipo de plástico.
- ✓ Tiempo de curado 3-4 horas
- ✓ Curado con aire caliente.
- ✓ Aplicación sobre una superficie no calentada.
- ✓ Aplicación mejor cuando no está en la prensa y en un molde sin calentar
- ✓ Capacidad de adhesión limitada a superficies chapadas, pretratadas o recubiertas (PTFE, níquel, cromo)
- ✓ Múltiples capas son posibles.
- ✓ Portador de solvente
- ✓ Película de polímero, no tóxica, incolora
- ✓ HCF es más suave que el HC, lo que resulta en un desgaste más rápido para materiales más duros o rellenos

CÓDIGO	CONTENIDO	TEMPERATURAS DE FUNCIONAMIENTO	SUPERFICIE DE COBERTURA ESTIMADA	VIDA ÚTIL (PRODUCTO ABIERTO Y RESELLADO)
NANO5HC	5ml	HASTA 500°C	0,3 - 0,5 m2	9 meses
NANO10HC	10ml	HASTA 500°C	0,9 - 1,4 m2	9 meses
NANO15HC	15ml	HASTA 500°C	1,4 - 2,4 m2	12 meses
NANO25HC	25ml	HASTA 500°C	2,8 - 4,6 m2	12 meses
NANO10HCF (FDA)	10ml	HASTA 500°C	0,5 - 0,9 m2	6 meses
NANO15HCF (FDA)	15ml	HASTA 500°C	0,9 - 1,4 m2	6 meses
NANO25HCF (FDA)	25ml		1,4 - 2,4m2	6 meses
NANO50HCF (FDA)	50ml		2,8 - 4,6 m2	6 meses

Quick Cure QC™

QC™ Quick Cure está diseñado para usarse en todos los plásticos y se aplica en la prensa.

- ✓ Excelente lanzamiento
- ✓ Termoplásticos
- ✓ Tiempo de curado 15-30 minutos
- ✓ Curado por calentamiento del molde.
- ✓ Aplicación sobre una superficie caliente.
- ✓ Tocar fácilmente realizado mientras la herramienta está en la prensa y caliente.
- ✓ Se adhiere bien a las superficies chapadas o pretratadas.
- ✓ Múltiples capas son posibles.
- ✓ Cargador de agua
- ✓ Película de polímero termoestable, no tóxica, incolora
- ✓ Temperaturas hasta 260 °C
- ✓ Puede requerir una solicitud más frecuente que HC o HCF



LOS KITS INCLUYEN:

- NanoMoldCoating
- MoldCoatingRemover
- Paños de microfibra
- Hisopos de microfibra
- Pulverizadores de bomba

QCRU™ FÓRMULA DE CAUCHO DE CURADO RÁPIDO

Fórmula de caucho de curado rápido QCru™: ha sido formulada científicamente para facilitar la liberación extraordinaria de la pieza de caucho. QCru™ está diseñado para usarse en todas las piezas de goma y se aplica en la prensa.

QCSI™ FÓRMULA DE SILICONA QUICK CURE

Fórmula de silicona de curado rápido QCsi™: ha sido formulada científicamente para facilitar la liberación extraordinaria de la parte de silicona. QCsi™ está diseñado para usarse en todas las piezas de silicona y se aplica en la prensa.

CÓDIGO	CONTENIDO	TEMPERATURAS DE FUNCIONAMIENTO	SUPERFICIE DE COBERTURA ESTIMADA	VIDA ÚTIL (PRODUCTO ABIERTO Y RESELLADO)
NANO2QC	5ml	HASTA 260°C	0,3 - 0,5 m2	9 meses
NANO8QC	10ml	HASTA 260°C	1,2 - 1,8 m2	9 meses
NANO2QCR	15ml	HASTA 260°C	0,3 - 0,5 m2	12 meses
NANO8QCR	25ml	HASTA 260°C	1,2 - 1,8 m2	12 meses
NANO2QCS	10ml	HASTA 260°C	0,3 - 0,5 m2	6 meses
NANO8QCS	15ml	HASTA 260°C	1,2 - 1,8 m2	6 meses

Cómo aplicar adecuadamente el revestimiento de moldes de inyección

LIMPIANDO EL SUSTRATO

Lo primero que debemos hacer es limpiar a fondo la superficie de aplicación. Retire todos los residuos, aceite, lubricantes y rust preventivos de todo el molde, incluyendo los poros y grietas. Utilice el paño de microfibra blanco incluido con el kit hasta que haya eliminado todo el aceite y los residuos. La tela blanca hace que sea más fácil de ver cuando has conseguido todo. No use trapos de taller, ya que a menudo están contaminados con lubricantes o detergentes. Luego, humedezca un paño blanco y limpio con etanol, alcohol, acetona o solvente MEK para eliminar cualquier desengrasante o aceite que quede. Antes de comenzar el proceso de aplicación, asegúrese de que la superficie esté completamente seca.

APLICACIÓN DE RECUBRIMIENTO EN MOLDE DE INYECCIÓN - HC Y HCF

El método de aplicación para HC y HCF son los mismos, hechos a temperatura ambiente en la sala de herramientas. Puede usar una esponja o paño de microfibra, dependiendo de la configuración real del molde. Aplique una pequeña cantidad de recubrimiento al hisopo o paño y aplíquelo sobre la superficie en una dirección. Cuando esto se hace correctamente, la superficie debe verse húmeda como si frotara una toallita con alcohol sobre la superficie. Si el hisopo o el paño se seca, vuelva a aplicar el recubrimiento. Después de aplicar el recubrimiento en una dirección, aplique un segundo recubrimiento en una dirección perpendicular sobre la misma área. La razón de la segunda capa y el cambio de dirección es asegurarse de que toda la superficie esté bien cubierta, ya que la capa puede ser difícil de ver durante la aplicación. Asegúrese de que no haya rayas ni acumulaciones, ya que puede producir un residuo pegajoso una vez curado.

A continuación, con una pistola de calor estándar, comience el proceso de curado. Coloque la pistola en 290-320 grados Celsius. Con la pistola a 10-15 cm de la superficie, aplique calor en un movimiento de barrido lento, hacia adelante y hacia atrás, durante al menos 10 minutos sobre toda el área

recubierta. Cada uno de los recubrimientos de HC y HCF tiene un tinte UV que se mostrará bajo una luz negra, lo que le permite confirmar que toda el área ha sido recubierta. Si lo desea, puede aplicar una segunda capa para una vida útil más larga. Una vez que esté satisfecho con su recubrimiento, cubra el molde con un paño limpio para evitar que el polvo se asiente en el recubrimiento. Dejar reposar durante al menos tres horas para permitir que el recubrimiento se endurezca completamente.

APLICACIÓN DE RECUBRIMIENTO EN MOLDE DE INYECCIÓN - QC, QCRU, QCSI

Con cualquiera de nuestra familia de recubrimientos Quick Cure (Quick Cure, Quick Cure Rubber y Quick Cure Silicone), aplicará el recubrimiento en la prensa de inyección utilizando el control de calor de un termolador. Después de limpiar el molde a fondo, caliéntelo a 50°Celsius. Agite bien el frasco antes de usarlo y durante cualquier nueva aplicación. Aplique una bruma sobre la superficie del molde o el paño de microfibra incluido en el kit. Limpie ligeramente, en una dirección, asegurándose de crear una capa delgada y uniforme. Eliminar cualquier exceso de acumulación o rayas de inmediato. Una vez que haya cubierto toda el área, vuelva a aplicar el recubrimiento, esta vez limpiando en una dirección perpendicular para asegurarse de que el área esté adecuadamente cubierta. Una vez que haya aplicado el recubrimiento, caliente el molde a 115°Celsius y deje que se cure por 15-20 minutos antes de la producción. Si su prensa no puede alcanzar los grados 115°Celsius, aumente el tiempo de curado proporcionalmente a la reducción de temperatura. Una vez curado el molde, está listo para su uso.

MANTENIMIENTO GENERAL DE MOLDES

Cuando necesite limpiar sus moldes revestidos, le recomendamos NanoMold Cleaner, la cual fue diseñada para no remover el recubrimiento. Otros limpiadores de moldes de inyección pueden eliminar gradualmente el recubrimiento.

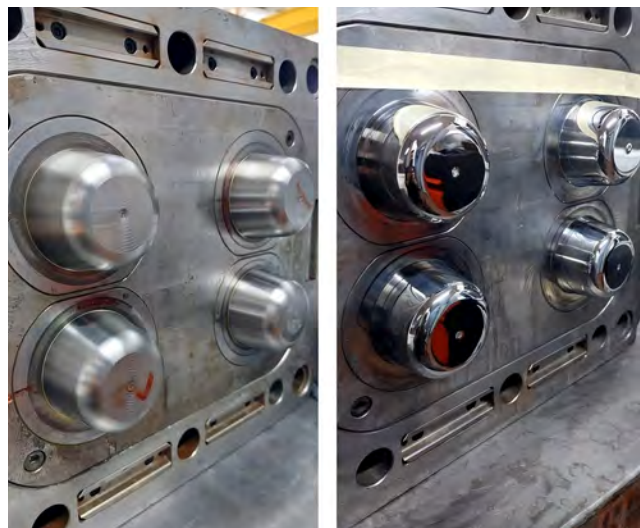
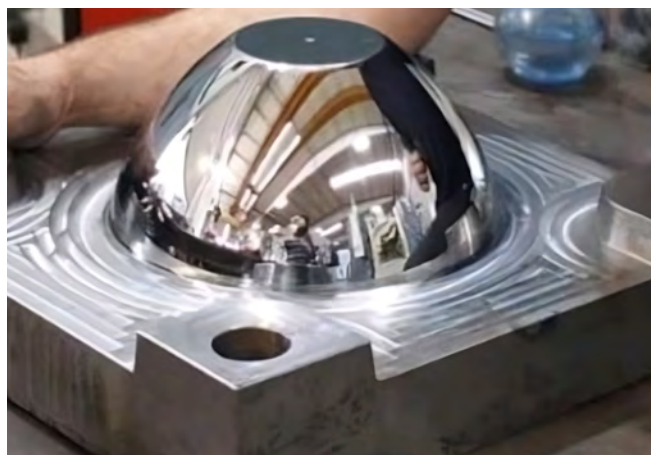
Productos para el pulido de moldes

PULIDO DE MOLDES... CADA VEZ MÁS RELEVANTE

Las industrias continúan evolucionando tecnológicamente y elaborando productos de calidad superior con una complejidad geométrica cada vez mayor, una estrecha tolerancia dimensional y altos requisitos de acabado superficial. Sectores como el de la automoción, el aeroespacial, el electrónico, el eléctrico y el de dispositivos médicos requieren moldes de precisión en los que la máxima calidad y precisión no sean negociables.

El pulido de moldes juega un papel crucial para lograr acabados superficiales precisos, exactitud dimensional en los moldes y un rendimiento óptimo.

El pulido también mejora la resistencia a la corrosión y al desgaste de la superficie del molde, hace que los productos plásticos sean fáciles de desmoldar y reduce el tiempo del ciclo de inyección de producción. Un pulido de moldes de calidad es clave para el éxito de un molde de inyección. Los malos acabados de las superficies provocan resultados devastadores y económicamente costosos para todas las partes involucradas. Los fabricantes de moldes saben muy bien que el repulido es un proceso largo, crítico y costoso.



Para lograr un efecto de pulido excelente, es fundamental contar con herramientas de pulido y productos auxiliares de alta calidad, como piedra de aceite, papel de lija y pasta abrasiva de diamante. En este catálogo ofrecemos una gama completa de pastas de diamante formuladas, producidas y probadas en los EE. UU. por nuestro socio Kalm Technologies.

Estamos especialmente orgullosos de esta sólida y larga colaboración y del excelente resultado obtenido tras numerosos años de estudio, modificaciones, mejoras y pruebas en las condiciones más extremas.

Podemos afirmar contundentemente que ofrecemos una de las pastas diamantadas con mejores prestaciones del mercado. Seguimos trabajando estrechamente con Kalm Technologies para ofrecer soluciones cada vez más avanzadas y satisfacer las necesidades de pulido y lapeado de metales para nuestros clientes. Recientemente, a petición de algunos clientes del sector automovilístico, hemos desarrollado una formulación especial de pasta de diamante adecuada para pulir superficies calientes hasta 170°C. Nuestra pasión y dedicación nos impulsan a buscar la excelencia en nuestro trabajo.

Pasta de diamante

Ofrecemos una amplia gama de pastas diamantadas estándares y especiales para el pulido y la lustración de moldes. La pasta está formulada, producida y probada en los Estados Unidos, en un moderno laboratorio de I+D y Control de Calidad equipado con instrumentación de última generación constantemente actualizada. Nuestra pasta es una especial mezcla química pura con aceites vegetales y polvo de diamantes sintéticos de muy rara calidad con una granulometría específica y una concentración precisa. Nuestras pastas de diamante son térmicamente estables, suaves uniformes, no se pegan, no se secan, no crean el efecto "piel de naranja" ni producen corrosión, son inofensivas para la piel y los ojos, no desarrollan bacterias ni moho. Son mejoradas continuamente según los más altos estándares tecnológicos, para satisfacer las distintas demandas del mercado. El laboratorio es el pilar fundamental de la empresa y está disponible para los clientes que quieran desarrollar formulas personalizadas para necesidades específicas.



- ✓ El mejor desbaste y pulido
- ✓ Un acabado brillante y preciso
- ✓ Icomparable facilidad de limpieza
- ✓ Resistencia a las altas temperaturas
- ✓ Perfecta lubricación para evitar sequedad

REGULAR: mezcla con propiedades abrasivas normales

Mezcla con gran concentración de polvo de diamante, para obtener resultados de pulido más rápidos. Con un precio sumamente competitivo y disponible en varios formatos. Ha sido formulada para trabajos de precisión y acabados de espejo de diferentes materiales y durezas.

USO	MICRAS	RANGO MICRAS	EQUIVALENTE ESCALA MESH	COLOR
ACABADO	3	2 - 4	8.000	Amarillo
	6	4 - 8	3.000	Naranja
	9	6 - 12	1.800	Verde
SEMIACABADO	15	10 - 20	1.200	Azul
	30	20 - 40	600	Rojo
	45	30 - 60	500	Marrón
DESBASTE	60	54 - 80	325/400	Violeta
	90	80 - 100	270/325	Negro

HIGH ABRASIVE: mezcla con propiedades abrasivas normales muy elevadas

Mezcla de altísima concentración con propiedades abrasivas muy elevadas. Combina velocidad de acción y calidad final de pulido. Ideal para el pulido de metales muy duros. También es utilizada por empresas fabricantes de matrices de metal duro, herramientas e piezas de corte de carburo de tungsteno. Este tipo de pasta posee una excelente capacidad térmica y trabaja de manera estable en superficies de hasta 60-70°C. Para superficies muy calientes, hemos desarrollado una fórmula específica que resiste hasta 150-170°C, disponible en granulometrías 1, 3, 6.

USO	MICRAS	RANGO MICRAS	EQUIVALENTE ESCALA MESH	COLOR
ACABADO	0.10	0 - 1/4	200.000	Gris
	1	0 - 2	14.000	Gris
SEMIACABADO	3	2 - 4	8.000	Amarillo
	6	4 - 8	3.000	Naranja
	9	6 - 12	1.800	Verde
DESBASTE	15	10 - 20	1.200	Azul
	30	20 - 40	600	Rojo

Aceite para pulido

Aceite multiuso de baja viscosidad, 100% vegetal, especialmente desarrollado para el pulido de precisión de moldes y matrices.

Es completamente ecológico, biodegradable, prácticamente inodoro, no inflamable, absolutamente libre de agentes perjudiciales para el ser humano y el medio ambiente. Ideal para su uso con piedras abrasivas de acabado para aligerar la carga, evitar arañazos, enfriar y mantener limpia la superficie de trabajo. Permite a las piedras un mejor corte, más libre, y logra una superficie brillante y lisa.

Indicado para lubricar papel abrasivo de grano fino (superior a 400), herramientas diamantadas y para diluir pastas diamantadas solubles en aceite.

Tiene una densidad óptima para maximizar su eficacia, evitar desperdicios, salpicaduras, deslizamientos excesivos y permitir que el diamante permanezca más tiempo dúctil en la zona deseada.



CÓDIGO DEL PRODUCTO: GREEN-CUT 9570

PESO NETO: 120 ML

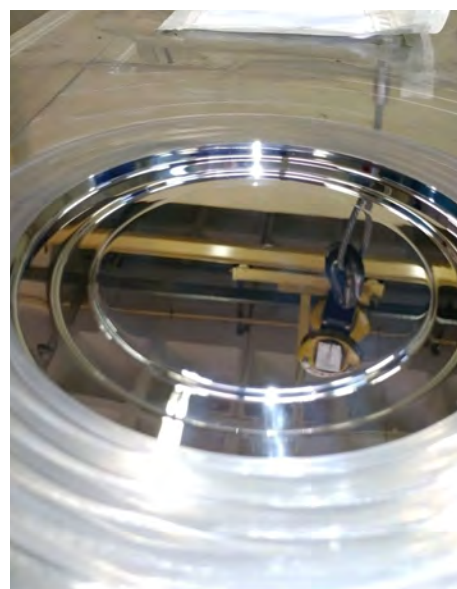
ENVASE:

CANTIDAD:

CADUCIDAD:

USO:

- Piedras abrasivas
- Papel abrasivo
- Herramientas diamantadas
- Pasta diamantada



PRODUCTOS PARA EL PULIDO DE MOLDES

Compuesto de purga

PARA INYECCIÓN, EXTRUSIÓN, SOPLADO DE LOS TERMOPLÁSTICOS

La contaminación en la unidad de plastificación es un problema frecuente que reduce la eficiencia en la producción - La solución es un producto de purga capaz de reducir tiempo, residuos y personal necesarios para obtener las condiciones óptimas de producción - Una purga de calidad es un medio fácil y eficaz para optimizar el proceso productivo, reduciendo los costes y aumentando la eficiencia - Los ahorros son tangibles, medibles y significativos aunque, desafortunadamente, las empresas suelen fijarse en el precio del producto sin considerar todas las ventajas que su utilización implica.

PCT Purge es un detergente sólido compuesto por una mezcla de gránulos, listo para el consumo. Es nueva fórmula estudiada expresamente para la eliminación de los residuos de color, residuos carbonizados y otras tipologías de contaminación del tornillo, del tambor, del canal caliente, de las cabezas y del tirador. Es perfecto durante el cambio del molde, cambio del material, el cambio del color y apagado/reinicio de la máquina.

No contiene ni componentes abrasivos ni ingredientes químicos corrosivos. No provoca ningún deterioro de la maquinaria o del canal caliente.

Lleva a cabo una limpieza de acción mecánica a través de polímeros poliolefinicos de alta viscosidad, cargas minerales de lavado y agentes expansores. Los agentes expansores suben la presión en el interior del cilindro para que las resinas de alta viscosidad y los minerales puedan alcanzar los puntos muertos en el interior del cilindro, de la boquilla y del canal caliente eliminando los pigmentos poliméricos, residuos y otras contaminaciones.

PCT Purge se utiliza a temperaturas que van desde los 160°C hasta los 320°C.

No es tóxico, no contiene disolventes y todos los ingredientes son generalmente reconocidos como seguros (GRAS).

Cerrar adecuadamente el bote después de cada utilización y mantenerlo en lugares secos, lejos de la luz solar. El tiempo recomendado de conservación tras apertura del bote es de 18 meses.

APPLICATION

- Cambio de color
- Cambio de material
- Residuos carbonizados
- Limpieza del canal caliente
- Apagado/reinicio
- Resinas a baja temperatura
- Resinas a alta temperatura

NUESTRA EMPRESA OFRECE

- Un estudio específico para definir el tipo de purga adaptado;
- Un producto de purging eficaz;
- Test comparativo gratis;
- Procedimientos de purga claros y detallados;
- Training para los usuarios;
- Analisis coste-beneficio.



Compuesto de purga

GRANULO

NOMBRE	TEMPERATURA DEL PROCESO	DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	USO EN INYECCIÓN	USO EN EXTRUSIÓN	PARA USAR CON
AUDAX 01 (PCT 1X)	180-300 C	Para casos difíciles de cambio de color en el moldeo por inyección. Para extrusión de perfiles y soplado.	Tornillo, cilindro. No apto para hot runners.	Tornillo, cilindro, cabeza del extrusor o cabeza plana.	PP, PE, PMMA
AUDAX 02 (PCT 2V)	180-300 C	Para casos frecuentes de puntos negros y cambio de color tanto en moldeo por inyección como en extrusión.	Tornillo, cilindro, boquilla y cámara caliente.	Tornillo, cilindro y cabeza en la extrusión de soplado, películas y tubos.	PVC, LDPE, MDPE, LLDPE, EVOH. Todas las resinas en este rango de temperatura de proceso.
AUDAX 03 (PCT 2)	180-300 C	Para casos normales de cambio de material y color, tanto en moldeo por inyección como en extrusión.	Tornillo, cilindro, boquilla y cámara caliente.	Tornillo, cilindro, cabeza del extrusor y cabeza plana.	PP, PE
AUDAX 04 (PCT 4)	180-320 C	Para purgado de termoplásticos y altas temperaturas.	Tornillo, cilindro, boquilla y sistema de canal caliente.	Tornillo, cilindro y boquilla.	Todas las resinas en este rango de temperatura de proceso.
AUDAX 05 (PCT 41.2)	180-320 C	Para purgado de termoplásticos, especialmente en cambios a PC transparente.	Tornillo, cilindro, boquilla y sistema de canal caliente.	Tornillo, cilindro, cabeza del extrusor y cabeza plana.	PA, PC. Todas las resinas en este rango de temperatura de proceso.
AUDAX 06 (PCT 411)	160-290 C	Para cambios de color y material. Específico para cambios a PMMA transparente.	Tornillo, cilindro y boquilla.	Tornillo, cilindro, cabeza del extrusor y cabeza plana.	ABS, PS, PC/ABS Todas las resinas en este rango de temperatura de proceso.
AUDAX 07 (PCT 22P)	160-290 C	Para casos normales de cambio de color y material en moldeo por inyección y extrusión.	Tornillo, cilindro, boquilla y cámara caliente.	Tornillo, cilindro, cabeza del extrusor y cabeza plana.	ABS, PS, PC/ABS Todas las resinas en este rango de temperatura de proceso.
AUDAX 08 (PCT 100XSR.1)	160-290 C	Para cambios de color y material en inyección y extrusión. Específico para PET.	Tornillo, cilindro, boquilla y sistema de canal caliente.	Tornillo, cilindro, cabeza del extrusor y cabeza plana.	PET



PRECAUCIONES

Atención; respetar las normas de seguridad. Tratar el producto PCT PURGE como una resina termoplástica. Seguir los procedimientos y prácticas usuales en la purga de máquinas. La purga debe realizarse con las adecuadas protecciones cerradas; visera, guantes y ropa de manga larga. Evitar la inhalación directa de humos y polvos.

COMPUESTO DE PURGA



NORMALIZADOS

 Avenida Joaquín Vilanova, 12
03440 Ibi - Alicante
Spain

 +34 644 08 38 04

 comercial@cruznormalizados.es