

Advanced materials



Electrical Insulation Materials

Heavy Electrical

---

**Desmoldante para moldes à calor**

## **Produto Separador QZ 13**

Agente desmoldante QZ 13, permite desmoldagem sem defeitos, dos sistemas epoxi fundidos , moldados ou laminados.

Poderá ser aplicado com: pincel, spray ou vaporizador, fazendo uma camada fina de Qz 13 sobre a superfície do molde.

Uma única aplicação de Produto Separador Qz 13, é suficiente para permitir a desmoldagem. É recomendado ao longo do tempo/serviço, aplicar quantas camadas sobrepostas de QZ 13 necessitar, para manter o efetivo nível de desmoldagem.

---

### **Descrição Química**

**QZ 13 é um líquido à base de óleo de silicone , de baixa viscosidade.**

---

### **Características**

- Ótimo efeito desmoldante
- Econômico
- Facilidade de limpeza do molde.
- Permite desmoldagens suaves, mesmo em temperaturas acima de 150°C (processo de gelatinação sob pressão)
- Reproduz com precisão, a superfície e os detalhes do molde.
- Curto tempo de secagem
- Não corroe os sistemas epoxi ou os moldes.

---

### **Aplicações**

É especialmente indicado para aplicação em superfícies de materiais não porosos, tais como: Araldite , metal, que servirão de moldes para construção de peças elétricas em Araldite.

---

## **Propriedades**

Viscosity, cPs. @ 25°C	4
Specific Gravity, g/cm <sup>3</sup>	0.86
Flash point, °C	25º - 35º
Vapor Pressure @ 20°C	33

---

## **Método de Aplicação**

### **Tratamento de moldes de materiais não porosos**

Aplicar com o pincel uma camada fina de QZ 13 , sobre a superfície do molde metálico, já pré aquecido. Moldes novos é recomendado antes da primeira utilização, a aplicação de varias camadas de QZ 13 , para que se atinga a cura do metal.

Camadas finas, irão oferecer as seguintes vantagens:

- Reprodução precisa dos detalhes da superfície
  - Moldes polidos, resultara em superfícies com mais brilho.
  - Melhores resultados com baixo custo da camada de desmoldante.
- nenhuma corrosão visual nas superfícies dos moldes, especialmente quando moldes plásticos foram usados.
- Slight or only very gradual soling of molds due to build up of release agent residues (Advice and recommendations on the choice of mold cleansing agents are available upon request.)

Produto Separador QZ 13, tem tido resultados excelentes em moldes com temperatura entre 20°C a 180°C, e quando usado no processo de gelatinação sob pressão.

### **Tratamento de moldes porosos**

Com a aplicação de duas camadas finas de Desmoldante QZ 13, conseguimos melhorar a superfície desigual dos moldes porosos, principalmente os feito em alumínio.

Entretanto uma recomendação prática usual , para uma perfeita vedação da porosidade do molde, é aplicar um primer selante ou verniz a base de silicone , e cura-lo por 3 horas a 200°C.

Se o primer ou verniz for arranhado, uma nova demão deverá ser aplicada por cima.

As camadas de QZ 13 deverão ser renovadas, a cada ciclo produtivo ou quando se fizer necessário.

---

## **Informação de Estocagem**

### **Produto Separador QZ 13**

Armazenar entre 18 e 25 °C, em lugar seco, bem fechado, se possível em recipientes originais. Quando utilizar parte da embalagem, mante-la sempre fechada para prevenir possíveis contaminações, absorção de umidade , ignição.

Qz 13 é um líquido combustível. Não corte ou solde recipientes de QZ 13.

Mantenha longe de fogo, faíscas, e chama aberta.

Utilize-o com ventilação adequada.

No caso de fogo, use CO2, substancia química ou espuma.

---

### Tempo de vida

Se o material for estocado de acordo com as nossas recomendações, poderá ser utilizado dentro de um período de dois anos da data da compra.

---

### Precauções e Segurança

Não utilizar este material em caso de dúvidas.  
Consulte o MSDS do material, ou procure nosso Depto técnico que irá orientá-lo.

Combustível, mantenha longe de calor e chama. Evite contato com olhos e pele e esteja protegido com luvas e óculos de segurança.

---

### Primeiros Socorros:

No caso de contato::

- Pele:** o material derramado sobre a **pele** deve ser enxugado com papel absorvente ou toalha e a área contaminada precisa ser lavada com água corrente limpa durante 10 a 15 minutos e tratada com um creme de limpeza e hidratante. Consultar um médico em caso de irritação severa ou queimaduras. A roupa contaminada deve ser imediatamente trocada.
- Olhos:** A contaminação dos olhos por agentes desmoldantes, resina, endurecedor ou mistura de fundição deve ser imediatamente tratada através de lavagem com água corrente limpa durante 10 a 15 minutos. Procurar auxílio médico.
- Ingestão:** Em caso de ingestão, acidental, não induzir ao vômito. Beber 0,5 a 0,8 litros de água. Solicitar auxílio médico e ou transportar a pessoa afetada imediatamente para um serviço médico de emergência.
- Inalação:** Remover para um lugar fresco e bem ventilado. Administrar oxigênio ou respiração artificial se for o caso. Consultar um médico.
- Outros:** Procurar assistência médica em todos os casos de dúvida e que persistam mau estar, irritações ou quaisquer reações adversas. Levando o folheto de dados de segurança do material.

---

### Observações Notas:

Sistemas termofixos geralmente quando curados, liberam calor. A quantidade de calor e o tempo no qual o calor é liberado, varia significativamente entre os sistemas.

Em alguns casos, a reação poderá ser muito vigorosa, gerando calor suficiente para decompor o sistema. Por isso é recomendado a mistura de quantidades suficientes de trabalho dos sistemas epoxi, para inclusive sempre trabalhar no pote life ou gel time do sistema.

---

---

## Importante

Todas as informações deste documento são baseadas em resultados obtidos através de conhecimentos práticos e testes, sendo supostamente considerados precisos, mas são fornecidos sem qualquer responsabilidade por perdas ou danos quando decorrentes de uso fora de nossos controles e ou especificações de uso.

Os usuários sempre devem realizar testes em quantidade suficiente para determinar a adequação de uso do produto às suas apele desejadas.

Nenhuma declaração deve ser incorporada em qualquer contrato, a não ser que esteja mútua e expressamente acordada por escrito, nem interpretada como recomendação ao uso de qualquer produto em conflito com qualquer patente.

### **Vantico Ltda**

**( uma empresa do grupo HUNTSMAN)**

Av. Prof. Vicente Rao, 90

04706-900 São Paulo - SP

Fone- 55 11 - 5532 7379

Fax – 55 11 – 5543 6386

Araldite® Marca Registrada

