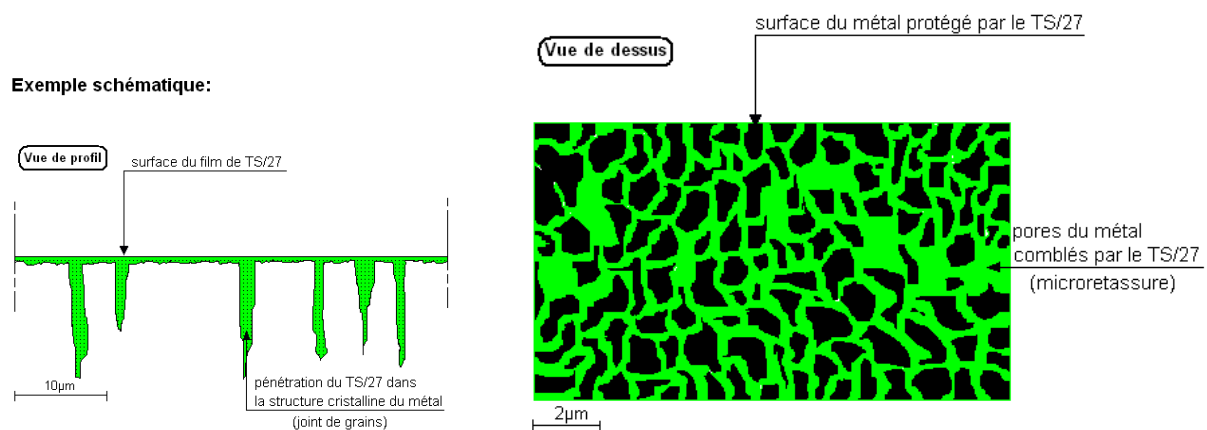


Fiche technique du TS/27 pour le rotomoulage : agent de démoulage ou de traitement de surface

(Rotomoulage : procédé de transformation des matières plastiques utilisé pour réaliser des pièces creuses de petites ou de grandes dimensions, fermées ou ouvertes, avec des géométries de formes simples ou complexes)

Le TS/27 industrie est un polymère LUBRIFIANT thermostable possédant un caractère de mouillant de surface par pénétration transcristalline et intercrystalline de la surface des métaux aux microretassures et aux joints de grains (voir schémas ci-dessous).



Le TS/27 industrie migre dans la structure micro cristalline de surface du métal, lui conférant une excellente résistance en milieu ambiant, y compris agressif (acide ou basique), ainsi qu'en milieu marin. En outre, pour des applications spécifiques, telles que le rotomoulage pour ce qui concerne la présente note, sa tenue thermique est exceptionnelle (0°C + 700°C, et 1100°C en pointe) par polymérisation.

Outre ses propriétés particulièrement marquées pour le démoulage de pièces en plasturgie, le TS/27 est conseillé chaque fois qu'il est nécessaire de repousser l'humidité en toute opération de moulage, et particulièrement adapté au rotomoulage.

Exemples :

- électricité statique : un faible taux d'humidité dans le moule favorise l'apparition de charges statiques ;
- humidité dans la matière ou le moule : la création de bulles provoque une isolation thermique freinant la fusion complète de la poudre.

En tout état de cause, s'agissant d'un agent de démoulage ou de traitement de surface, la technique retenue doit être adaptée en fonction du post-traitement de la pièce (mise en peinture, sérigraphie, tampographie, étiquette collée,...).

Les problèmes de mise en peinture ou de collage d'étiquettes peuvent provenir de l'utilisation

d'une trop grande quantité (partie blanchâtre en surface), ou d'un produit mal adapté comme agent de démoulage ; cela peut également être le cas pour les bulles sur la surface et dans l'épaisseur de la pièce rotomoulée (lubrifiant incompatible avec le polymère transformé). Enfin, il y a le choix de l'agent de démoulage, pour éviter tout simplement le collage ou le blocage de la pièce dans le moule, provenant le plus souvent d'un produit de basse qualité ou inadapté à la matière utilisée.

Le pH neutre du **TS/27** lui assure d'excellentes « relations chimiques » avec tous les métaux (Composé exempt de soufre et de silicone).

Caractéristiques du TS/27

- tension de vapeur à 20°C : 1.10-6 millibar
- tension de vapeur à 350°C : 3.10-4 millibar
- tension de vapeur à 700°C : 2.10-2 millibar
- densité : 0,918

- point éclair : > 350°C
- indice d'acide : 0,005
- pH (échelle 14) : 7
- classe de toxicité selon DL 50 : nulle
- état physique : liquide visqueux
- aspect : ambré
- odeur : nulle
- explosivité en milieu ambiant: nulle
- étiquetage : sans
- pigment : sans
- charge : sans
- benzène : sans
- solvant : sans
- catalyseur : sans
- composés aromatiques : sans
- silicone : sans
- acide : sans
- particules métalliques : sans
- viscosité en centistocks à :

Température	viscosité en centistocks
23°C	1530
50°C	242
100°C	30

Données spécifiques au rotomoulage, à rajouter sur le site antirouille.ch, le cas échéant (les autres données figurant sur la Fiche Technique du TS/27 : agent de démoulage ou de traitement de surface pour le rotomoulage, ont été copiées sur le site « antirouille.ch »)

TS/27 pour le rotomoulage : agent de démoulage ou de traitement de surface

(Rotomoulage : procédé de transformation des matières plastiques utilisé pour réaliser des pièces creuses de petites ou de grandes dimensions, fermées ou ouvertes, avec des géométries de formes simples ou complexes)

Outre ses propriétés particulièrement marquées pour le démoulage de pièces en plasturgie, le **TS/27** est conseillé chaque fois qu'il est nécessaire de repousser l'humidité en toute opération de moulage.

Exemples :

- électricité statique : un faible taux d'humidité dans le moule favorise l'apparition de charges statiques ;
- humidité dans la matière ou le moule : la création de bulles provoque une isolation thermique freinant la fusion complète de la poudre.

En tout état de cause, s'agissant d'un agent de démoulage ou de traitement de surface, la technique retenue doit être adaptée en fonction du post-traitement de la pièce (mise en peinture, sérigraphie, tampographie, étiquette collée,...).

Les problèmes de mise en peinture ou de collage d'étiquettes peuvent provenir de l'utilisation d'une trop grande quantité (partie blanchâtre en surface), ou d'un produit mal adapté comme agent de démoulage ; cela peut également être le cas pour les bulles sur la surface et dans l'épaisseur de la pièce rotomoulée (lubrifiant incompatible avec le polymère transformé). Enfin, il y a le choix de l'agent de démoulage, pour éviter tout simplement le collage ou le blocage de la pièce dans le moule, provenant le plus souvent d'un produit de basse qualité ou inadapté à la matière utilisée.

Le pH neutre du **TS/27** lui assure d'excellentes « relations chimiques » avec tous les métaux (Composé exempt de soufre et de silicone).