

CERA VR 06

Cera polietilénica de bajo peso molecular, 100% sintética, no oxidada (no polar), de amplia y fácil aplicación industrial.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS		
Propiedad	Valor	Método
Punto de congelamiento	100 – 101 °C	ASTM D938
Punto de fusión	100 – 111 °C	ASTM D87 - 09
Índice de acidez	0	ASTM D1386
Densidad Aparente	0,94 – 0,98 g/cm ³	ASTM D792
Viscosidad a 140°C	20 - 100 mPa*s	DIN EN ISO 2555
Peso molecular⁽¹⁾	3200 - 5000 g/mol	Masa molar por viscosimetría
Olor	Suave	
Color	Blanco	
Presentación	Escamada	
Toxicidad	No tóxico	

⁽¹⁾ Resultado Prueba Laboratorio de Polímeros – Departamento de Química FEC-LUZ

USOS Y APLICACIONES:

La **CERA V.R. 06** es un lubricante externo para plásticos especialmente para poliolefinas. Es altamente recomendada para ser usada en formulaciones de PVC rígido y flexible, principalmente para tubería hidráulica.

Entre sus propiedades están elevada dureza, altos puntos de fusión, retención de solventes, olor débil, alta flexibilidad, compatibilidad con parafinas y baja viscosidad.

La **CERA V.R. 06** es un agente de deslizamiento para PVC, por su configuración de hidrocarburos puros, es muy poco soluble en los polímeros, y al no tener compatibilidad con ellos migra a la superficie durante la extrusión, evitando que la masa fundida se adhiera a las superficies calientes, protegiendo las superficies cromadas del ácido clorhídrico liberado en forma de gas durante la fusión de la masa de PVC. Disminuye los tiempos de quemamiento, mejora el flujo, el acabado y la presentación de los productos.

Actúa como dispersante de pigmentos y material de carga.

Tiene compatibilidad con plastificantes u otros lubricantes.

Para extrusión de tubería se recomienda su uso en combinación con lubricante externo de tipo parafínico y un lubricante interno (preferiblemente Estearato de Calcio).

- Para perfilería y tubería hidráulica se recomienda una dosificación de 0.2 a 0.6 por 100 partes de resina (PVC).
Como lubricante externo asociado con lubricante interno (ácido estéarico 0.5 - 1.10 partes).



- Agente de liberación en procesos de inyección y prensado, mejorando el acabado de productos con aristas intrincadas, se recomienda una dosificación máxima de 5 partes por 100 partes de polímero.

Un buen balance y control de los lubricantes alargan el tiempo de vida del equipo de extrusión, aumentan la productividad, disminuyen el consumo de energía eléctrica y mejora la apariencia de los productos.

ALMACENAMIENTO:

Este producto debe ser almacenado en áreas secas, bien ventiladas, lejos de toda fuente de calor, de ignición y de combustión.

PRESENTACIÓN:

Pulverizada, empacada y comercializada en sacos de 25 Kilogramos.

Debido a que las condiciones y métodos de uso están más allá de nuestro control, ALFALER SAS no asume y expresamente evade la responsabilidad de cualquier uso de este material. La información contenida en esta ficha técnica se considera veraz y precisa, debe ser tenida en cuenta como una orientación para su uso.