



## Líquido de flexión

### Ejemplos de aplicación

- Construcción de ventanas de plástico: Conformado y transformación de perfiles para ventanas y puertas de PVC duro, revestidos con láminas decorativas y coextrusionados de PMMA en una cubeta de inmersión

### Propiedades especiales

- No hay agrietamiento de los materiales procesados ni durante ni después del proceso de flexión.
- Extraordinarias propiedades de resistencia a la oxidación y estabilidad térmica
- Sin olores, incluso tras un uso prolongado
- Puede mezclarse con agua en la proporción deseada, con lo que los materiales se limpian fácilmente en poco sitio tras el proceso de flexión

### Datos técnicos

|   |                                     |
|---|-------------------------------------|
| <b>Base</b>   | trioles modificados de cadena corta |
| <b>Color</b>  | amarillento-transparente            |
| <b>Valor pH</b> conforme a EN 1245  | pH aprox. 7                         |
| <b>Viscosidad</b> conforme a Brookfield (06/50 min <sup>-1</sup> ) a +20 °C | aprox. 1 400 mPa.s                  |
| <b>Espesor</b> conforme a EN 542 a +20 °C                                   | aprox. 1,26 g/cm <sup>3</sup>       |
| <b>Temperatura de procesamiento</b> mínima                                  | aprox. +110 °C                      |
| <b>Temperatura de procesamiento</b> máxima                                  | aprox. +135 °C                      |
| <b>Temperatura de procesamiento</b> de corta duración                       | aprox. +140 °C                      |

### Indicaciones de procesamiento

Aclimatar el producto antes de procesarlo.

El líquido de flexión se usa en la cubeta de inmersión prevista mediante el calentamiento eléctrico a una temperatura de flexión de +110 °C hasta +135 °C. En lo posible, no se superará una temperatura permanente de >+140 °C. Para conseguir un calentamiento homogéneo del líquido de flexión, se recomienda agitar ligeramente la cubeta de inmersión. Para prolongar en lo posible la durabilidad del líquido de flexión, los perfiles o materiales que se vayan a flexionar deberán estar libres de polvo antes de su inmersión o, dependiendo del grado de ensuciamiento de la superficie, limpiarse con COSMO® CL-360.110. Los perfiles se sumergen en el líquido flexión hasta que se alcance la temperatura de flexión necesaria. Los elementos auxiliares para la flexión/estabilizadores se introducen en la cámara hueca. El perfil se coloca en su nuevo molde y se deja enfriar /endurecer aquí. Se retiran los estabilizadores del perfil. El líquido de flexión pegado a la superficie y al perfil se lava con agua.

Debido a la acción de la temperatura, de +135 °C, las superficies acrílicas pueden adquirir brillo.

Los tiempos de inmersión y las temperaturas solo se pueden calcular con precisión haciendo pruebas, porque dependen del material, de su grosor y de otros criterios.

### Indicaciones importantes

El producto debe ser utilizado por personal instruido de empresas especializadas.

Nuestras instrucciones de uso, normas sobre tratamiento, datos de productos o rendimiento y demás declaraciones técnicas son solo directrices generales; describen únicamente el estado y la condición de nuestros productos (indicaciones/determinación de valores en el momento de la producción) y servicios y no representan una garantía en el sentido del § 443 del código civil. **Debido a la diversidad de fines previstos del producto individual y a las particularidades especiales (p. ej., parámetros de tratamiento, propiedades del material, etc.), el usuario está obligado a realizar un ensayo propio;** nuestro asesoramiento técnico gratuito en relación con la aplicación no es vinculante.

Observe también la hoja de datos de seguridad.





# COSMO® SP-780.110

\*\*\* COSMOFEN BF 780

## Líquido de flexión

### Limpieza

Las superficies y los perfiles sucios de líquido de flexión se limpian con agua.

El líquido de flexión de la cubeta se pasa por bombas de filtrado fino, mediante un proceso de circulación, dependiendo del grado de suciedad del líquido de flexión, con una temperatura de +60 °C a +70 °C. La cubeta de inmersión se limpia con agua.

### Almacenamiento

Cerrar bien el recipiente original y guardar en un lugar seco a temperaturas de +15 °C a +25 °C sin luz solar directa.

El producto debe retirarse durante los tiempos de transporte habituales de -30 °C a +35 °C.

Capacidad de almacenamiento en recipientes originales no abiertos: 12 meses.

### Forma de suministro

Barril de PE, peso al envasar: 35 kg

Bidón con dosificador, peso al envasar: 250 kg

