

**STIKILOS®:** facilita il distacco e aumenta la produttività del processo di stampaggio

POLIMERI STAMPABILI: **PP, PC, ABS, Metacrilato, Acetato di Cellulosa, Copoliesteri TRITAN**

MATERIALI DELLO STAMPO: **Alluminio, Acciaio**

## CONSIGLI PRATICI

### PRIMA DELL'APPLICAZIONE DI STIKILOS®

- Non utilizzare STIKILOS in presenza di altri distaccanti, protettivi e lubrificanti sulla superficie dello stampo.
- Assicurarsi che lo stampo sia sgrassato e ben pulito, utilizzando solventi per rimuovere eventuali residui.
- L'applicazione può avvenire anche a temperatura ambiente, ma, se possibile, riscaldare lo stampo ad una temperatura di circa 70-100°C prima dell'applicazione di STIKILOS®.

### COME APPLICARE STIKILOS®

- Agitare la bomboletta di STIKILOS® prima dell'uso.
- Vaporizzare il prodotto su tutta la superficie dello stampo senza lasciare zone non trattate, in modo che risulti più uniforme possibile. Una singola passata è sufficiente e l'eventuale prodotto in eccedenza è rimosso durante la fase iniziale dello stampaggio (i primi 3-5 pezzi stampati potrebbero presentare residui del trattamento sulla superficie).

### DOPO L'APPLICAZIONE DI STIKILOS®

- Una volta applicato STIKILOS® sulla superficie dello stampo è necessario lasciarlo essiccare e reagire, in modo da garantire un aggrappaggio chimico persistente al metallo; l'essiccazione avviene a temperatura ambiente in 8-9 ore, oppure fra i 70°C e i 100°C per un periodo pari a 1 ora, dopo di che è possibile iniziare a stampare il materiale plastico.
- E' necessario non sporcare la superficie trattata con STIKILOS® (per esempio non toccare la superficie con le mani nude) e non alterarla applicandovi sopra altre tipologie di prodotti distaccanti.

### PER AUMENTARE LA DURATA DEL TRATTAMENTO STIKILOS®

- Per una migliore efficacia del prodotto è necessario trattare la superficie dello stampo con STIKILOS® all'inizio del ciclo di produzione.
- L'efficacia del trattamento perdura anche su più cicli produttivi; al fine di garantire la durata del trattamento e favorire la protezione del metallo, è necessario applicare STIKILOS® prima dello stoccaggio dello stampo. Non applicare altri tipi di protettivi o lubrificanti.
- E' necessario rinnovare il trattamento tutte le volte che si compiono operazioni di manutenzione allo stampo, che comportano la contaminazione della superficie trattata.



#### DESCRIZIONE DEL TRATTAMENTO:

Aspetto:	Trasparente
Spessore:	<10 nm
Temperatura di applicazione:	T ambiente oppure 70-100°C
Tempo di attivazione:	8 ore a T ambiente, 1h per temperature > 70°C
Temperatura massima di processo:	300°C

#### CARATTERISTICHE DEL TRATTAMENTO:

**STIKILOS®** genera uno strato molecolare superficiale ultrasottile e persistente sulla superficie dello stampo metallico.

**STIKILOS®** facilita il distacco del materiale plastico durante il ciclo di produzione, grazie ad un effetto repellente nei confronti del polimero, che permette un migliore e più rapido riempimento dello stampo.

**STIKILOS®** aumenta la produttività (incremento del numero di pezzi stampati/ora o della pressione media di iniezione) e diminuisce il numero degli scarti.

**STIKILOS®** non modifica le tolleranze geometriche e la finitura superficiale dello stampo (anche per superfici lucidate a specchio).

**STIKILOS®** non lascia residui sulla superficie del materiale stampato, permettendo le lavorazioni successive dei particolari realizzati (verniciatura, metallizzazione), senza la necessità di fasi intermedie di pulizia e lavaggio.

**STIKILOS®** è facilmente applicabile (bomboletta spray) e non contiene sostanze tossiche per gli operatori.

#### TEC STAR S.r.l.

SEDE LEGALE: Viale Europa, 40 – 41011 Campogalliano (MO) - ITALY

SEDE OPERATIVA: via della Resistenza, 7/5 – 41011 Campogalliano (MO) - ITALY

Tel. (+39) 059 526845 – Fax (+39) 059 527000

C.F./P. IVA 03209920366