



SOLUÇÕES EM ADITIVOS PARA SEUS DESAFIOS.

PRODUTO**COMPOSIÇÃO
UTILIZAÇÃO
DOSAGEM****APARÊNCIA
FAIXA FUSÃO
DENSIDADE****ADITIVOS DE FLUXO****Q FLUX 72 VS**

Síntese de ácidos graxos. Lubrificante interno, proporcionando a redução da viscosidade durante a fase de plastificação, reduz o atrito em contato com superfícies metálicas e melhora o fluxo durante a injeção, extrusão e moldagem.
Dosagem: 1 - 3 phr.

Aparência: Escamado bege
Faixa de fusão: 97 – 103 °C
Densidade: 0,960 g/cm³

Q FLUX 60 S

Sabão de zinco e ácidos graxos de alto peso molecular. Dispersante de carga, facilita a extrusão. Atua como agente peptizante físico em compostos contendo borracha natural (NR).
Dosagem: 1 - 3 phr.

Aparência: Escamado claro
Faixa de fusão: 90 – 115 °C
Densidade: 1,00 g/cm³

Q FLUX 42

Blenda de ésteres e álcoois graxos. Lubrificante interno. Melhora a moldagem por injeção, extrusão e moldagem por transferência, especialmente com compostos de EPDM.
Dosagem: 1 - 3 phr.

Aparência: Escamado claro
Faixa de fusão: 82 – 97 °C
Densidade: 0,95 g/cm³

Q FLUX NR

Alcanos e ácidos graxos de alto peso molecular. Melhora a fluidez da borracha natural em processos de moldagem por injeção, moldagem por transferência e extrusão.
Dosagem: 1 - 3 phr.

Aparência: Escamado bege claro
Faixa de fusão: 95 – 115 °C
Densidade: 1,00 g/cm³

Q FLUX PE

Cera sintética. Atua como lubrificante externo. Em conjunto com aditivo de fluxo interno, apresenta um excelente resultado.
Dosagem: 1 - 3 phr.

Aparência: Escamado claro
Faixa de fusão: 90 – 120 °C
Densidade: 0,95 g/cm³

ADITIVOS DE DISPERSÃO**Q FLUX 21**

Ésteres de ácidos graxos com dispersantes inorgânicos. Dispersa cargas, reduzindo o tempo de incorporação. Reduz a adesão do composto no cilindro e na calandra.
Dosagem: 1 - 4 phr.

Aparência: Escamado claro
Faixa de amolecimento: 49 – 63 °C
Densidade: 1,10 g/cm³

Q FLUX 22

Ésteres de ácidos graxos de alto peso molecular. Dispersante de cargas, reduz a aderência no moinho e melhora a fluidez e as propriedades de dispersão, especialmente em NBR e HBR. Livre de água.
Dosagem: 0,5 - 2 phr.

Aparência: Escamado claro
Faixa de fusão: 50 – 65 °C
Densidade: 1,00 g/cm³

HOMOGENEIZANTE**HOMOGEN C**

Blenda de resinas com teor predominantemente alifático. Homogeneizador desenvolvido para misturas claras. Promove a homogeneização entre elastômeros de diferentes polaridades e viscosidades.
Dosagem: 5 - 15 phr.

Aparência: Pastilhas amarelas
Faixa de amolecimento: 85 – 95 °C
Densidade: 1,10 g/cm³

HOMOGEN H100S

Blenda de resinas. Homogeneizador desenvolvido para misturas de compostos escuros. Promove a homogeneização entre elastômeros de diferentes polaridades e viscosidades. A redução de viscosidade é rapidamente alcançada na composição facilitando a incorporação dos ingredientes. Diminui a tendência de "Bagging" e promove "green tack". Aumenta as taxas de extrusão sem alterar o inchamento. Propriedades de calandragem são melhoradas.
Dosagem: 5 - 15 phr.

Aparência: Pastilhas escuras
Faixa de amolecimento: 96 – 106 °C
Densidade: 1,02 g/cm³

HOMOGEN H95

Blenda de resinas, combinação de homogeneizador, plastificante e aditivo fluxo para misturas de compostos escuros de diferentes polaridades e viscosidades, oferecendo tempos de mistura mais curtos. Promove a uniformidade entre lotes. Melhora a adesão, otimiza a incorporação de cargas e reduz o tempo de mistura.
Dosagem: 5 - 15 phr.

Aparência: Pastilhas escuras
Faixa de amolecimento: 98 – 109 °C
Densidade: 1,04 g/cm³

AGENTE DE TACK**RESIN T3**

Mistura de resinas poliméricas. Agente de alta adesão desenvolvido para fabricação Camelback e orbitiras. Oferece aderência inicial superior e promove adesão duradoura ao composto. Substitui os sistemas de resina convencionais, proporcionando uma excelente relação custo-benefício.
Dosagem: 3 - 5 phr.

Aparência: Pastilhas escuras
Faixa de fusão: 85 – 95 °C
Densidade: 1,02 g/cm³

PRODUTO

COMPOSIÇÃO
UTILIZAÇÃO
DOSAGEMAPARÊNCIA
FAIXA FUSÃO
DENSIDADE

PEPTIZANTES

PEPT 80

Blenda de peptizante, complexo organometálico e dispersantes. Indicado para borracha natural (NR). Reduz significativamente a viscosidade Mooney.
Dosagem: 0,1 - 0,3 phr.

Aparência: Pó cinza/azulado
Teor ativo: 39 - 41%
Densidade: 1,40 g/cm³

PEPT 44

Blenda de peptizante, complexo organometálico e dispersantes. Indicado para borracha natural (NR). Reduz significativamente a viscosidade Mooney.
Dosagem: 0,1 - 0,3 phr.

Aparência: Pellet cinza/azulado
Teor ativo: 39 - 41%
Densidade: 1,25 g/cm³

PEPT 86

Blenda de peptizante, complexo organometálico e dispersantes. Agente peptizante adequado para uso em NR e SBR. Reduz a viscosidade Mooney. Máxima eficiência em cilindros a uma temperatura mínima de 80 °C e Banbury até 150 °C.
Dosagem: 0,20 - 0,50 phr.

Aparência: Escamado cinza/azulado
Faixa de Amolecimento: 50 - 60 °C
Densidade: 1,10 g/cm³

PEPT Q

Agente peptizante à base de mercaptano e dispersantes. Adequado para a peptização química de NR em compostos claros. Reduz a viscosidade Mooney.
Dosagem: 0,5 - 1 phr.

Aparência: Pellet bege
Teor ativo: 85 - 95%
Densidade: 1,07 g/cm³

PEPT TS

Mistura de sais de zinco, dispersantes e ativadores. Reduz o tempo de plastificação e o consumo de energia. Agente peptizante adequado para borracha natural (NR), com excelente relação custo-benefício. Reduz a viscosidade Mooney.
Dosagem: 1 - 2 phr.

Aparência: Escamado cinza/azulado
Faixa de fusão: 95 - 115 °C
Densidade: 1,10 g/cm³

CERAS ANTIOZONANTES

Q OZON

Fração de hidrocarbonetos parafínicos. Antiozonante físico, previne o ataque do ozônio em peças de borracha. Possui a capacidade de migrar gradualmente para a superfície do produto de borracha e fornecer proteção contra o ataque do ozônio através de uma barreira estática e resistente a manchas. Atenua a migração de outros ingredientes em dosagens de 0,5 a 1,0 phr.
Dosagem: 1 - 3 phr.

Aparência: Escamado branco
Faixa de fusão: 53 - 65 °C
Densidade: 0,90 g/cm³

Q OZON 64

Fração de hidrocarbonetos parafínicos e dispersantes. Antiozonante físico, previne o ataque do ozônio em peças de borracha. Possui a capacidade de migrar gradualmente para a superfície do produto de borracha e fornecer proteção contra o ataque do ozônio através de uma barreira estática e resistente a manchas.
Dosagem: 1 a 3 phr.

Aparência: Escamado branco
Faixa de fusão: 62 - 67 °C
Densidade: 0,90 g/cm³

AGENTE DE ACOPLAMENTO

SILANOMASTER Q50

50% de tetrasulfeto de bis(trietoxisililpropil) revestido com aditivos e cargas inertes. Fácil de manusear, proporciona melhor processabilidade do composto. Reage com grupos silanol e sílica durante o processo de mistura e com polímeros durante a vulcanização. Melhora a resistência à tração, aumenta o módulo, reduz a deformação permanente, aumenta a resistência à abrasão e otimiza as propriedades dinâmicas.
Dosagem: 3 - 8 phf.

Aparência: Pellet branco
Teor ativo: 50 ± 3%
Densidade: 1,04 g/cm³

SILANOMASTER
Q50 GR

50% de tetrasulfeto de bis(trietoxisililpropil) revestido com polímero, aditivos e cargas inertes. Fácil de manusear, proporciona melhor processabilidade do composto. Reage com grupos silanol e sílica durante o processo de mistura e com polímeros durante a vulcanização. Melhora a resistência à tração, aumenta o módulo, reduz a deformação permanente, aumenta a resistência à abrasão e otimiza as propriedades dinâmicas.
Dosagem: 3 - 8 phf.

Aparência: Pellet translúcido amarelado
Teor ativo: 50 ± 3%
Densidade: 1,17 g/cm³

SILANOMASTER
VINYL 50 GR

Viniltris(2-metoxietoxi)silano revestido com polímero, aditivos e carga inerte. É um organosilano bifuncional contendo 50% de dois grupos reativos: vinil e 2-metoxietoxisilil hidrolisável, capaz de se ligar a diversos substratos inorgânicos. Atua como compatibilizante entre cargas inorgânicas e a matriz polimérica.
Dosagem: 0,5 - 1 phf.

Aparência: Pellet branco
Faixa de Amolecimento: 50 ± 3%
Densidade: 1,14 g/cm³

PRODUTO

COMPOSIÇÃO
UTILIZAÇÃO
DOSAGEMAPARÊNCIA
FAIXA FUSÃO
DENSIDADE

COATIVADOR

TMP MASTER 70

Trimetilolpropano trimetacrilato (TMPTMA) ligado a cargas inertes. Aumenta a densidade de reticulação de compostos de borracha vulcanizada. Coativador para uso em combinação com peróxido.
Dosagem: 3,5:1 (40% peróxido ativo: TMP 70)

Aparência: Pó branco
Teor ativo: 67 – 73%
Densidade: 1,20 g/cm³

TACMASTER Q70

Composto por 70% de cianurato de triálila (TAC) disperso em cargas e dispersantes inertes. Aumenta a taxa de reticulação para vulcanização com peróxido. Confere maior dureza a produtos vulcanizados. Melhora o módulo de elasticidade e a resistência à tração, abrasão e temperatura após o envelhecimento. O Tacmaster Q70 é adequado para artigos técnicos moldados e extrudados, perfis, juntas, revestimentos de cabos e buchas feitos de EPDM, EPM, CM, EVA e outros materiais.
Dosagem: 3,5:1 (40% de peróxido ativo: Tacmaster Q70)

Aparência: Pó branco
Teor ativo: 68 – 72%
Densidade: 1,21 g/cm³

REGENERANTE

REGENER ND

Blenda de diaril disulfetos. Agente de regeneração para borracha natural e sintética. Proporciona novas ligações de enxofre na matriz elastomérica. Melhora as propriedades finais do composto vulcanizado em relação a cargas de enchimento. Reaproveita a rebarba/scraps de extrusão e molde de transferência preservando o meio ambiente. É necessário refino das aparas/scraps antes da introdução do Regener ND.
Dosagem: Recomenda-se 3 a 6% de Regener ND sobre o refinado em conjunto com óleo antes do processo de autoclave ou digestor.

Aspecto: Líquido marrom
Densidade: 0,90 – 1,10 g/cm³
Teor de enxofre: 7 – 9%

REGENER EH

Blenda fenol alquilado, enxofre e ácidos graxos. Agente de regeneração para borracha natural e sintética com baixo odor. Proporciona novas ligações de enxofre na matriz elastomérica. Melhora as propriedades finais do composto vulcanizado em relação à cargas de enchimento. Reaproveita a rebarba/scraps de extrusão e molde de transferência preservando o meio ambiente. É necessário refino das aparas/scraps antes da introdução do Regener EH.
Dosagem: Recomenda-se 0,5 a 3% de Regener EH sobre o refinado no momento da introdução na autoclave ou digestor.

Aspecto: Marrom, semissólido pegajoso
Faixa de fusão: 70 +/- 5 °C
Teor de enxofre: 13 - 16%

PRODUTO	COMPOSIÇÃO UTILIZAÇÃO DOSAGEM	APARÊNCIA FAIXA FUSÃO DENSIDADE
EXPANSORES		
Q CEL RD 80	Desenvolvido para a expansão de EVA, PE e borracha em compostos prensados e moldados por injeção. Temperatura de expansão inferior à da azodicarbonamida convencional. Melhora o desempenho e evita perdas no processo de mistura. Dosagem: 1 - 4 phr.	Aparência: Pellet amarelo Conteúdo ativo: 80% AZDC modificado Temperatura de decomposição: 160 - 180 °C Volume de gás: 160 - 175 ml/g
Q CEL RD 812	Desenvolvido para a expansão de EVA, PE e borracha em compostos prensados e moldados por injeção. Temperatura de expansão inferior à da azodicarbonamida convencional, com excelente volume de gás. Dosagem: 1 - 4 phr.	Aparência: Pó fino amarelo Temperatura de decomposição: 160 - 180 °C Volume de gás: 190 - 215 ml/g
Q CEL 400 GR	Desenvolvido para a expansão de EVA, PE e borracha em compostos prensados e moldados por injeção. Melhora rendimento e previne perdas no processo de mistura. Dosagem: 1 - 4 phr.	Aparência: Pellet amarelo Conteúdo ativo: 80% AZDC Tamanho partícula: Fischer (µm): 4 - 5 Temperatura de decomposição: 185 - 195 °C Volume de gás: 190 - 200 ml/g
Q CEL 700 GR	Desenvolvido para a expansão de EVA, PE e borracha em compostos prensados e moldados por injeção. Melhora rendimento e previne perdas no processo de mistura. Dosagem: 1 - 4 phr.	Aparência: Pellet amarelo Conteúdo ativo: 80% AZDC Tamanho partícula: Fischer (µm): 3 - 4 Temperatura de decomposição: 185 - 195 °C Volume de gás: 195 - 205 ml/g
Q CEL 900 GR	Desenvolvido para a expansão de EVA, PE e borracha em compostos prensados e moldados por injeção. Melhora rendimento e previne perdas no processo de mistura. Dosagem: 1 - 4 phr.	Aparência: Pellet amarelo Conteúdo ativo: 80% AZDC Tamanho partícula: Fischer (µm): 2 - 3 Temperatura de decomposição: 185 - 195 °C Volume de gás: 200 - 215 ml/g
Q CEL TVC	Desenvolvido para a expansão de EVA, PE, PP, PVC e borracha em compostos prensados, injetados e extrudados. Temperatura de expansão inferior à da azodicarbonamida convencional. Melhora rendimento e previne perdas no processo de mistura. Dosagem: 1 - 5 phr.	Aparência: Pellet amarelo Temperatura de decomposição: 150 - 160 °C Volume de gás: 155 - 165 ml/g
Q CEL RO	Desenvolvido para a expansão de EVA, PE e borracha em compostos prensados, injetados e extrudados. Temperatura de expansão inferior à da azodicarbonamida convencional, com excelente volume de gás. Dosagem: 1 - 5 phr.	Aparência: Pó fino amarelo Temperatura de decomposição: 145 - 155 °C Volume de gás: 155 - 165 ml/g
PERÓXIDOS ORGÂNICOS		
PEROXIDE DA-P	Peróxido de dicumila, 40% ativo, disperso em carga inerte, com excelente tempo de cura. Peróxido monofuncional usado para reticulação de borracha natural e sintética, bem como poliolefinas. Dosagem: 2,4 - 4,7 phr (EVA).	Aparência: Pó branco Teor: 39 - 41% Densidade: 1,53 g/cm ³
PEROXIDE BA-P	Di(terc-butilperoxiisopropil)benzeno, 40% ativo, disperso em carga inerte. É um peróxido bifuncional usado para reticulação de EVA, borracha natural e sintética, bem como poliolefinas termoplásticas. Excelente reticulação e tempo de cura. Dosagem: 1,5 - 3 phr (EVA).	Aparência: Pó branco Teor: 39 - 41% Densidade: 1,65 g/cm ³
PEROXIDE HA-P	2,5-Dimetil-2,5-di(terc-butilperoxi)hexano, um peróxido bifuncional usado para reticulação de borrachas naturais e sintéticas e poliolefinas. Deve ser adicionado ao final do processo de fabricação. Durante a reticulação, proporciona excelente tempo de cura. Dosagem: 1,4 - 2,9 phr (EVA).	Aparência: Pó branco Teor: 68 - 72% Densidade: 1,05 g/cm ³
PEROXIDE BA-GR	Masterbatch de di(terc-butilperoxiisopropil)benzeno 40% ativo em polímero. Foi desenvolvido para reticulação de EVA, borracha natural e sintética, bem como poliolefinas termoplásticas. Melhora o desempenho da reticulação e previne perdas no processo. Dosagem: 1,5 - 3 phr (EVA).	Aparência: Pellet branco Teor: 39 - 42% Densidade: 1,25 g/cm ³



ADITIVOS LUBRIFICANTES | AUXILIARES DE PROCESSO

ADITIVOS DE FLUXO



ADITIVOS DE DISPERSÃO



HOMOGENEIZANTE



AGENTE DE TACK



PEPTIZANTES



CERAS ANTIOZONANTES



AGENTE DE ACOPLAMENTO



COATIVADOR



REGENERANTE



EXPANSORES



PERÓXIDOS ORGÂNICOS



QUISVI QUÍMICA

Rua 21 de Abril - Roca Sales/RS
CEP 95735-000
Fone +55 51 3753.2375
BRASIL

Ficha de Dados de Segurança
e Ficha Técnica para este e-mail:
sales@quisvi.com.br

 www.quisvi.com.br