

## Evonik participará da Feiplar Composites & Feipur 2018

30 de outubro de 2018

Com a participação de várias linhas de negócios, a Evonik apresentará amplo portfólio de matérias-primas para os segmentos de composites, poliuretanos e plásticos de engenharia

**Contato:**  
**Regina Bárbara**  
Comunicação Corporativa  
Phone +55 11 3146-4170  
regina.barbara@evonik.com

A Evonik, uma das líderes mundiais em especialidades químicas, participará da Feiplar Composites & Feipur 2018 – Feira e Congresso Internacionais de Composites, Poliuretano e Plásticos de Engenharia, que ocorrerá entre os dias 6 e 8 de novembro, das 12 às 20 horas, no Expo Center Norte, em São Paulo.

Com um amplo portfólio de produtos inovadores, apresentará materiais de núcleo para estruturas sanduíches, matrizes para resinas termoplásticas e termofixas, bem como componentes essenciais para matrizes, como reticuladores, catalisadores, modificadores de resistência ao impacto ou aditivos de processamento.

A linha de Poliuretanos da Evonik apresentará ainda o portfólio combinado após a aquisição da linha de aditivos de performance da Air Products, bem como os novos desenvolvimentos decorrentes da sinergia desta aquisição.

O objetivo é promover novos produtos e reforçar a posição da Evonik como uma das principais fornecedoras de soluções para as indústrias que atuam nos mercados de energia eólica, óleo e gás, automotivo, aeroespacial e esporte e lazer, entre outros que exigem cada vez mais soluções de alta tecnologia e customizadas para cada aplicação.

### Na linha de Poliuretanos serão destaques:

**TEGOSTAB® B 84205** – silicone que propicia excelente isolamento térmico e distribuição de densidade uniforme em sistemas que demandam fluidez, como geladeiras e painéis.

**Evonik Brasil Ltda.**  
Rua Arq. Olavo Redig de Campos, 105  
Torre A – 04711-904 – São Paulo – SP  
Brasil

[www.evonik.com.br](http://www.evonik.com.br)

**TEGOSTAB® B 8491** – silicone de performance balanceada e alta estabilidade à degradação química em sistemas que demandam fluidez com bom acabamento estético.

**TEGOSTAB® B 84711** – silicone para formulações de spray com células fechadas contendo HFC ou HFO que demandam espalhamento e retardância à chama.

**TEGOSTAB® B 8443** – silicone que propicia boa compatibilidade, estabilidade e excelente qualidade de espuma, melhorando acabamento em painéis contínuos, mesmo em condições adversas, como impurezas na chapa metálica.

**POLYCAT® 203** – catalisador de gel que propicia excelente estabilidade em sistemas e rápida reação inicial quando usado em sistemas de spray contendo HFO.

**POLYCAT® 218** – catalisador de sopro não emissivo e com baixo odor para sistemas contendo agentes de expansão de baixo GDP.

**DABCO® 2040** – catalisador de baixo odor usado para melhorar a cura de superfície e a adesão em sistemas de spray de HFO com célula fechada.

**DABCO® PM 301** – agente que melhora a eficiência dos agentes de expansão HFC e HFO.

**DABCO® NE 1550** – catalisador de gel reativo de baixo odor. Não causa manchas em policarbonatos. Não resulta em FOG.

**Produtos da série ORTEGOL® LA** – sequestradores de aldeídos para atender às normas mais restritas de emissões.

**DABCO® BA 306** – mantém as propriedades mecânicas após envelhecimento úmido de espumas moldadas.

**TEGOSTAB® B 8169** – silicone com ampla latitude de trabalho, propicia uma espuma aberta em ampla faixa de densidades.

**ORTEGOL® PE 40** – excelente estabilizante para sólidos/melamina em polioliol, possibilita estabilizar misturas entre polióis incompatíveis.

**ORTEGOL® CC 2** – propicia a produção de espumas convencionais com células irregulares, semelhantes à HR.

**DABCO® CS 90** – amina balanceada com melhor sopro. Propicia espumas mais abertas sem comprometer o tempo de creme.

**DABCO® NE 740** – catalisador de gel não emissivo de última geração.

**DABCO® BA 100 / DABCO® BA 150** – agentes não emissivos, de baixa corrosividade que propiciam um tempo de creme mais longo.

**Para materiais de núcleo e matrizes termoplásticas e termofixas, serão destaques:**

**Rohacell HERO** – Espuma rígida de PMI (polimetacrilimida) utilizada como material de núcleo em estruturas de compósitos tipo sanduíche recentemente desenvolvida para o mercado aeroespacial. Este novo grade apresenta maior potencial na redução de peso e melhor performance com relação a tolerância a danos e visibilidade ocasionada por eventos de impacto.

**Rohacell Tripple-F** – Espuma rígida de PMI (polimetacrilimida) utilizada como material de núcleo em estruturas de compósitos desenvolvida para que seja possível realizar a expansão da mesma diretamente no molde produzindo geometrias complexas sem desperdício de material. A tecnologia permite que insertos sejam integrados nas peças. A produção de itens em série utilizando o material Rohacell Tripple-F é otimizada quando uma taxa de 1.000 a 40.000 peças por ano é atingida.

**VESTAKEEP** – polímero de PEEK (Polieteretercetona) que pode ser utilizado como matriz termoplástica para as fibras em materiais compostos. VESTAKEEP é apropriado para a aplicação em fibras unidirecionais e tecidos feitos de fibras de carbono, vidro ou aramida.

**VESTAMID HT*plus*** – polímero de poliamida de baixa viscosidade que proporciona boa impregnação de fibras em aplicações de compósitos. Com temperatura de transição vítrea (Tg) de 125 °C e uma janela de processo de 300 °C, esta é uma matriz termoplástica que suporta elevadas temperaturas, muito apropriada para aplicações automotivas e aeroespaciais quando combinadas com fibras de carbono, vidro e aramida.

**VESTALITE® – Formulações de resina epóxi e PU para soluções automotivas leves**

Os produtos VESTALITE® são soluções sob medida para compostos de alto desempenho, fabricados em materiais à base de epóxios e poliuretanos. Permitem um processamento rápido, econômico e de alto desempenho, o que os torna particularmente adequados para aplicações em material composto no setor automotivo. Os produtos VESTALITE® são suportados pelo VESTARO para trazer compostos de última geração. O VESTARO combina a química da Evonik com a engenharia automotiva.

**NANOPOX** – concentrado de nanosílica em resina epóxi. Os produtos da linha Nanopox são utilizados para substituir uma parte da resina epóxi em formulações existentes, tipicamente na gama de 20–30%. Podem ser combinados com todas as resinas epóxi comercialmente disponíveis e curada com todos os endurecedores tipicamente utilizados.

Introduzindo Nanopox na formulação de epóxi, melhora-se diversas propriedades do compósito, como: aumento da resistência, módulo e dureza; melhora dureza (resistência à

fratura, resistência ao impacto); aumenta o desempenho à fadiga; auxilia propriedades de compressão e não promove nenhuma alteração na Tg.

**ALBIDUR** – concentrado de partículas de borracha de silicone em resinas reativas. Os diferentes tipos ALBIDUR podem ser usados para melhorar a dureza de formulações termorrígidas. Ao contrário do endurecimento da maneira tradicional, o módulo e a Tg das resinas modificadas não são reduzidas, além do desempenho de fadiga ser melhorado significativamente.

Os produtos da linha ALBIDUR estão disponíveis em resinas epóxi (aromáticos ou cicloalifáticos), em resinas de acetato de vinila, em resinas de poliéster insaturadas e em polioli. Outras matrizes estão disponíveis mediante solicitação.

Exemplos de possíveis usos para ALBIDUR incluem: materiais e compósitos reforçados com fibra; aplicações em equipamentos elétricos/eletrônicos (fundição, casting, potting e encapsulamento); revestimentos de proteção sem solventes e adesivos estruturais.

**ALBIFLEX:** concentrados de copolímeros elastoméricos em resinas epóxi. Os produtos da linha Albiflex podem ser copolímeros de epóxi de silicone ou acrílicos terminados em poliuretanos, projetados para aumentar a flexibilidade de formulações de termorrígidas. Podem ser usados em revestimentos flexíveis (coatings) e selantes utilizados em aplicações elétricas/eletrônicas.

Adesivos acrílicos podem ser otimizados em relação à flexibilidade sem perda de resistência e outras propriedades. ALBIFLEX também pode ser usado em sistemas para placas de circuito impresso e como polímero-base para os compostos de potting e de fundição (casting) para componentes eletrônicos.

**Sílicas e Silanos para os mercados de adesivos, selantes e compósitos:**

**AEROSIL® R 202 e AEROSIL® R 208** – sílicas pirogênicas pós-tratadas e altamente hidrofóbicas. Se destacam por conferir excelente eficiência de espessamento, superior desempenho reológico e ótima estabilidade à armazenagem em formulações epóxi, poliuretano e outros sistemas.

**AEROSIL® R 805, AEROSIL® R 812 S e AEROSIL® R 106** – sílicas pirogênicas pós-tratadas e hidrofóbicas, que se destacam por conferir alta transparência aos diversos sistemas.

**Dynasytan® 1146** – um silano multifuncional de alta eficiência como promotor de adesão, baixo teor de VOC, manuseio fácil e seguro e baixo impacto ambiental. Aumenta a hidrofobicidade do sistema, diminuindo a absorção de água durante o armazenamento. No produto final, confere boa adesão em substratos críticos, melhora no alongamento e propriedades mecânicas.

**VPS 7163– N,N,N–Tris (3–trimethoxy–silylpropyl) triisocyanurate** – um silano líquido e transparente que possui baixa volatilidade e alta estabilidade térmica. Age como reticulador e promove boa aderência em sistemas críticos como PU ou silicone e substratos como metais, vidro, plásticos.

**DYNASYLAN 1122 – Bis(3–triethoxysilylpropyl)amine** – um silano aminofuncional secundário com dois átomos de silicone simétricos em sua molécula. É um produto líquido transparente levemente amarelado, solúvel em diferentes tipos de álcool e hidrocarbonetos. Pode ser utilizado em diferentes formulações, conferindo uma melhora tanto nas propriedades do produto final: resistência à flexão, tensão, impacto e elasticidade, quanto no processo de produção: adesão, dispersão das cargas, diminuição da viscosidade e aumento do poder de preenchimento. Uma outra vantagem em relação ao produto liberado em sua reação é o

etanol, um álcool muito mais amigável do ponto de vista ambiental.

### **Eventos simultâneos**

Paralelamente à feira, a Evonik participará dos Painéis Setoriais e do VI Congresso SAMPE Brazil – Sociedade para o Avanço de Materiais e Engenharia de Processos. Confira as apresentações:

#### **Painel Isolamento Térmico**

Dia 6/11 – das 9h20 às 10h00

Tema: Soluções em aditivos para as novas tendências do mercado

#### **Painel Calçadista**

Dia 7/11 – das 9h20 às 10h00

Tema: Soluções em aditivos para o mercado de calçados.

#### **Painel Automotivo**

Dia 7/11 – das 11h40 às 12h20

Tema: Aditivos para cumprir com as mais restritas normas de emissões.

#### **Painel Espumas Flexíveis**

Dia 8/11 – das 10h20 às 11h00

Tema: Soluções para cumprir com as novas tendências do mercado

#### **VI Congresso SAMPE Brazil 2018:**

Dia 06/11 – 10h50

Qualificação de termoplásticos reforçados com fibra de carbono em tubulações de composites termoplásticos para aplicações de óleo e gás – Carsten Schuett, Evonik (Alemanha)

**Serviço:**

Feiplar Composites & Feipur 2018 – Feira e Congresso

**Data:** 6 a 8 de novembro

**Horário:** das 12h00 às 20h00

**Local:** Expo Center Norte – Pavilhão Verde

**Endereço:** Rua José Bernardo Pinto, 333 – Vila Guilherme – São Paulo

**Estande:** Rua C, 11

**Informações sobre a empresa**

A Evonik é uma das empresas líderes mundiais em especialidades químicas. O foco em negócios atraentes do segmento de especialidades, a capacidade de inovação orientada aos clientes, além de uma cultura corporativa confiável e voltada a resultados compõem a essência de sua estratégia corporativa. Essas características formam a alavanca para um crescimento lucrativo e um aumento sustentado do valor da empresa. Com mais de 36.000 colaboradores, a Evonik atua em mais de 100 países no mundo inteiro, beneficiando-se especialmente de sua proximidade dos clientes e de suas posições de liderança de mercado. No ano fiscal de 2017, a empresa gerou vendas da ordem de 14,4 bilhões de euros e um lucro operacional (EBITDA ajustado) de 2,36 bilhões de Euros.

**Nota legal**

Na medida em que expressamos prognósticos ou expectativas e fazemos declarações referentes ao futuro neste comunicado à imprensa, tais prognósticos, expectativas e afirmações podem envolver riscos conhecidos ou desconhecidos, bem como incertezas. Os resultados ou as evoluções reais podem variar em função de mudanças no ambiente de negócios. A Evonik Industries AG e suas coligadas não assumem nenhuma obrigação no sentido de atualizar os prognósticos, as expectativas ou as declarações contidas neste comunicado.

**Evonik Brasil Ltda.**

Fone: (11) 3146-4100

[www.evonik.com.br](http://www.evonik.com.br)

[facebook.com/Evonik](https://facebook.com/Evonik)

[youtube.com/EvonikIndustries](https://youtube.com/EvonikIndustries)

[linkedin.com/company/Evonik](https://linkedin.com/company/Evonik)

[twitter.com/Evonik](https://twitter.com/Evonik)

**Informações para imprensa**

Via Pública Comunicação – [www.viapublicacomunicacao.com.br](http://www.viapublicacomunicacao.com.br)



Sheila Diez: (11) 3473.0255/98540.7777 – [sheila@viapublicacomunicacao.com.br](mailto:sheila@viapublicacomunicacao.com.br)

Taís Augusto: (11) 4423.3150/99642.7274 – [tais@viapublicacomunicacao.com.br](mailto:tais@viapublicacomunicacao.com.br)

Inês Cardoso: (11) 3562.5555/99950.6687 – [ines@viapublicacomunicacao.com.br](mailto:ines@viapublicacomunicacao.com.br)