

SAG 47

Antiespumante Concentrado 100% Activo

Descripción del producto

El antiespumante SAG 47 puede ser un excelente candidato para mejorar el rendimiento en sistemas no acuosos. El concentrado moderadamente viscoso puede aplicarse en una variedad de procesos industriales en la concentración completa o bien en una dispersión base solvente o en mezcla, según las necesidades del sistema. SAG 47 ayuda a prevenir la formación de espuma al agregarlo al sistema antes de que comience la formación de espuma.

Características clave y beneficios

- Rendimiento en sistemas no-acuosos
- Mayor rendimiento de producción
- Fiabilidad de uso general
- Cumple con requisitos EPA 40 CFR 180.910

Aplicaciones potenciales

- Tintas de impresión no acuosas
- Agroquímicos
- Limpiadores y detergentes
- Lubricantes
- Manipulación/ Fabricación de resinas
- Deshidratación de lodos
- Separaciones/ destilaciones químicas

Propiedades Físicas

Característica	Especificación
Apariencia :	Blanco translúcido
Contenido de ingrediente activo, (%) :	100 en peso
Gravedad específica, 25°C :	0.988
Viscosidad, 25°C después de agitar, (cP) :	2,500
Vida útil, meses :	12
Diluyente adecuado :	Líquido de proceso, hidrocarburos

Química e Ingenieros Consultores
quimiconsult.com

+52 (81) 8105 0063
+52 1 (81) 3270 0334

Privada el Encino No. 750, Col. LaGrange
San Nicolás de los Garza, N.L. México, CP 66490



SAG 47

Antiespumante Concentrado 100% Activo

Uso Potencial en Agroquímicos

Utilice el compuesto antiespumante SAG 47 tal como se recibió o diluya primero con líquido de proceso. Mezcle el antiespumante cuando abra el envase para maximizar los resultados.

Dilución: Mezcle de 3 a 10 partes del líquido de proceso con 1 parte de antiespumante, revuelva suavemente hasta lograr una mezcla uniforme. Garantice la uniformidad del producto durante largos periodos de almacenamiento mediante una mezcla periódica suave.

Para maximizar la rentabilidad: Prediluya el compuesto antiespumante de silicón SAG 47 y agregar continuamente en un segmento del proceso antes de la formación de espuma.

Sugerimos concentraciones iniciales de 10 a 200 ppm.

Información Adicional

Aunque la información técnica y las recomendaciones contenidas en esta Ficha Técnica reflejan nuestro conocimiento y experiencia más actualizados, se debe considerar que toda la información debe ser confirmada mediante una extensa aplicación práctica. Por lo tanto, cualquier individuo que tenga la intención de utilizar el producto debe asegurarse previamente de su idoneidad para el propósito previsto. En cualquier caso, el usuario asume la responsabilidad total de cualquier circunstancia resultante del uso del producto.

Química e Ingenieros Consultores
quimiconsult.com

+52 (81) 8105 0063
+52 1 (81) 3270 0334

Privada el Encino No. 750, Col. LaGrange
San Nicolás de los Garza, N.L. México, CP 66490



SAG 47

100% Active Concentrated Antifoam

Product description

SAG 47 defoamer may be an excellent candidate for improving performance in non-aqueous systems. The moderately viscous concentrate can be applied in a variety of industrial processes at full concentration or in a solvent-based dispersion or admixture, depending on system needs. SAG 47 helps prevent foaming by adding it to the system before foaming begins.

Key features and benefits

- Performance in non-aqueous systems
- Higher production performance
- General Purpose Reliability
- Meets EPA 40 CFR 180.910 requirements

Potential applications

- Non-aqueous printing inks
- Agrochemicals
- Cleaners and detergents
- Lubricants
- Handling/Manufacturing of resins
- Sludge dewatering
- Chemical separations/distillations

Physical Properties

Characteristic	Specification
Appearance :	translucent white
Active ingredient content, (%):	100 by weight
Specific gravity, 25°C:	0.988
Viscosity, 25°C after stirring, (cP):	2,500
Useful life, months:	12
Suitable diluent:	Process liquid, hydrocarbons

Química e Ingenieros Consultores
quimiconsult.com

+52 (81) 8105 0063
+52 1 (81) 3270 0334

Privada el Encino No. 750, Col. LaGrange
San Nicolás de los Garza, N.L. México, CP 66490



SAG 47

100% Active Concentrated Antifoam

Potential Use in Agrochemicals

Use SAG 47 antifoam compound as received or dilute first with process fluid. Mix antifoam when opening container to maximize results.

Dilution: Mix 3 to 10 parts process liquid with 1 part antifoam, stir gently until uniform. Ensure product uniformity over long periods of storage by gentle periodic mixing.

To maximize profitability: Predilute SAG 47 silicone antifoam compound and add continuously in one segment of the process prior to foaming.

We suggest initial concentrations of 10 to 200 ppm.

Additional Information

Although the technical information and recommendations contained in this Technical Data Sheet reflect our most current knowledge and experience, it should be considered that all information must be confirmed by extensive practical application. Therefore, any individual intending to use the product must first ensure its suitability for the intended purpose. In any case, the user assumes full responsibility for any circumstances resulting from the use of the product.

Química e Ingenieros Consultores
quimiconsult.com

+52 (81) 8105 0063
+52 1 (81) 3270 0334

Privada el Encino No. 750, Col. LaGrange
San Nicolás de los Garza, N.L. México, CP 66490

