

IDENTIFICAÇÃO:

Componentes:

| Nome químico | Nº CAS Nº CE | Percentual de Massa | Componente Tipo* |
|------------------|-----------------|---------------------|---------------------|
| Etileno glicol | 107-21-1 | 95.0 - 100.0 % | A |
| Dietileno glicol | 111-46-6 | <= 5.0 % | C |

* (A) Substância (C) Impureza

CARACTERÍSTICAS GERAIS: O MONOETILENOGLICOL é um líquido, de cor levemente amarelada e odor levemente adocicado. Miscível em água.

PRINCIPAIS APLICAÇÕES: O MONOETILENOGLICOL é utilizado em circuitos de refrigeração industrial e de motores de combustão interna como congelante. Proporciona ao sistema maior resistência a corrosão, com menores custos de manutenção. Circuitos de refrigeração industrial e de arrefecimento de motores de combustão interna. Utilizado na síntese do Tereftalato de Polietileno (PET) e síntese de resinas de poliéster insaturado, alquídicas, de ésteres de breu e poliuretânicas. Agente de coalescência e anticongelante em resinas emulsionadas. Com ácido adípico e outros glicóis, sintetiza borracha com alta resistência química e à abrasão. Substitui parcialmente a glicerina na produção de nitroglicerina comercial. Utilizado como agente umectante e plastificante nas indústrias de: papel, celofane, têxteis, tintas de impressão, couro, cosméticos, produtos farmacêuticos, etc. Agente umectante e plastificante na indústria de celofane, colas e adesivos, têxteis, tintas de impressão, couro, cosméticos, papel e produtos farmacêuticos. Formulação de fluidos hidráulicos resistentes ao fogo. Formulação de polidores para superfícies lisas. Formulação de tintas de impressão. Produção de condensadores eletrolíticos. Formulações de defensivos agrícolas. Produção de filmes fotográficos, fitas magnéticas e embalagens. Produção de resinas utilizadas na indústria de tintas e vernizes. Reage com ácidos dibásicos e seus ésteres, tais como, ácido tereftálico, oxálico, succínico, glutâmico, adípico e outros para a produção de fibras, fios, filmes e Resinas de poliéster. Processos de separação de aromáticos e parafínicos. Produto para fins industriais a ser utilizado por profissional.

PROPRIEDADES FÍSICAS:

Ponto/faixa de fusão: -13 °C

Ponto/intervalo de ebulição: 197,4 °C em 1,013 hPa

Ponto de Fulgor: 111 °C em 1,013.25 hPa (760.00 mm Hg).

Limite inferior de explosividade: 3,2 %vol.

Limite superior de explosividade: 15,3 %vol.

Pressão do vapor: 0,1 hPa em 25 °C.

Densidade: 1,11 g/cm³ em 20 °C (Água=1).

Coeficiente de partição (n-octanol/água): log Pow: -1,36
Temperatura de auto-ignição: 398 °C em 1,013.25 hPa.
Viscosidade, cinemática: 145 mm²/s em 25 °C.

EMBALAGENS DISPONÍVEIS: Caixa com 20 latas de 900 ml, caixa com 6 galões de 5 litros, lata de 18 litros, bombona de 20 litros, de 30 litros e de 50 litros, tambor de 200 litros.

PRAZO DE VALIDADE: O prazo de validade, dependendo da embalagem, é de até 24 meses a partir da data de fabricação. Fatores externos poderão influenciar no prazo descrito. A Rauter não se responsabiliza pela observância das condições necessárias à manutenção do prazo de validade após a entrega do produto ao adquirente. Recomenda-se o atendimento integral das condições de estocagem indicadas na FISPQ – Ficha de Informações de Segurança Produtos Químicos.

TRANSPORTE, CONDIÇÕES DE ESTOCAGEM E INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA: Consulte a “Ficha de Informações de Segurança Produtos Químicos (FISPQ)”.