

简述:

Loctite FREKOTE 800-NC是为模具表面温度高于150℃而设计的半永久性离型剂。本品是多次离型无迁移系统，它可以粘附于模具表面并形成一层薄的耐化学反应的膜。FREKOTE 800-NC适用于各种天然和合成橡胶，同时也适用于所有模具温度持续高于150℃的树脂成型。FREKOTE 800-NC在150℃以上的温度下会马上固化。

产品优点:

- ※无含氯溶剂
- ※即刻固化
- ※无残留
- ※适用所有橡胶配料
- ※减少废品率

理化性质:

- ※外观--透明液体
- ※臭味--烃味
- ※溶剂--脂肪族石脑油
- ※比重-- 0.780 ± 0.020
- ※闪点--58℃
- ※保质期--自生产之日起18个月
- ※固化后的热稳定性--400℃ (750F)
- ※注意--怕潮，不用时请密封好

模具准备:

为使FREKOTE 800-NC能够发挥其最大效能，模具表面要彻底清洁，并不能有其它溶剂残留。可用FREKOTE PMC或其它合适的溶剂清除其它残留物。如有表面有较强的树脂残留，可以采用喷砂或其它打磨方式，然后再用溶剂擦去残余物。

注意：用B-15可以修复多孔及损坏的模具。B-15技术数据备案。

使用方法: *使用前参看物料安全数据表*

当模具表面干净并且没有其它离型剂或其它物质污染时，模具要预热到150℃。这是成型橡胶通常需要的最低预热温度。

FREKOTE 800-NC施工可用喷枪（气源必须干燥），无气源喷枪，毛刷，浸涂或涂抹的方法。涂抹时要用纯棉布。喷枪喷是在热模具表面使用FREKOTE 800-NC的最好方法。

喷涂

1. 当用喷枪喷涂大量原料时，基本条件是使用干燥的气源或使用电动无气源喷枪。
2. 枪头和模具表面相距8-10英寸，喷上一层薄膜。在150℃溶剂会在30秒内挥发。在180℃条件下，溶剂会即刻挥发。
3. 一个热的模具上最少要喷涂三层，但不要涂过量。当模具和FREKOTE 800-NC调整好后，就可以获得最多的离型次数。最初成型几次之后补涂一次可使离型操作更顺利。当使用在高填充性聚合物时，

FREKOTE 800-NC使用效率可能减低，这种情况下有必要做额外的补涂。

补涂

补涂要定时进行，这个频率由操作者掌握。这个频率根据聚合物类型、模具类型和磨洗参数而定。补涂可以保持底膜。因此也减少了配料的聚合物料的残留。

可燃性及储存

FREKOTE 800-NC 包含有可燃性溶剂，该产品应当在通风条件良好的环境下使用。并储存在干燥凉爽的地方，在不使用的情况下，容器应当保持密闭。如需了解详细资料请参考MSDS。

说明

本文中所含的各种数据仅供参考，被认为是可靠的。对于任何人采用我们无法控制的方法得到的结果，我们恕不负责。决定把本产品用在用户的哪一种生产方法上，及采取哪一种措施来防止产品在贮存和使用过程中可能发生的损失和人身伤害都是用户自己的责任。鉴于此，乐泰公司明确声明不担保因销售乐泰产品或特定场合下使用乐泰产品而出现的问题。乐泰公司明确声明对任何间接或意外损失包括利润方面的损失都不承担责任。本文中所论述的各种生产工艺或化学成分都不能被理解为这些专利可以被其他人随便使用和拥有或被理解为得到了包括这些生产工艺和化学成分的乐泰公司的专利许可证。建议每个未来的用户重复使用前都要根据本文提供的数据先做实验。本产品受美国、外国专利或专利应用的保护。