

**简述:**

FREKOTE 810-NC是FREKOTE 815-NC的喷雾罐装。FREKOTE 810-NC喷雾罐适用于从室温到135℃条件下在模具表面喷涂一层半永久性离型薄膜。本产品可多次离型的无迁移系统，并可粘附于模具表面结合形成一层惰性薄膜。FREKOTE 810-NC可以离型所有天然橡胶和合成橡胶配料。该薄膜可以确保模具表面残留最少且热稳定性好。在补涂时如果模具温度高于135℃我们推荐使用FREKOTE 800-NC。

**产品优点:**

- ※可室温施工
- ※无残留
- ※最大模具利用率
- ※减少废品率
- ※适用大多数橡胶配料

**理化性质:**

- ※外观--透明液体
- ※气味--烃味
- ※溶剂--脂肪族石脑油
- ※保质期--自生产之日起保存一年
- ※固化后的热稳定性--400℃,750°F。

**模具准备:**

为使FREKOTE 810-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，可以采用打磨的方式，然后再用溶剂擦去残余物。

新模具：为确保离型剂与模具之间有最好的粘接性，模具表面务必彻底清洁干燥。对于玻璃纤维和环氧的模具，应当首先按照生产者的要求确保其固化，然后再开始整个操作过程。

注意：对于有孔的，新的或维修过的模具，应当使用FREKOTE 密封剂—参考技术资料。如有问题可单独寻求支持。

**使用方法：\*使用前参看物料安全数据表\***

使用FREKOTE 810-NC时应避免和皮肤及眼接触。在通风良好的区域使用。

1. 涂一层薄薄的FREKOTE 810-NC即可。在通风良好的地方使用并让溶剂充分挥发。喷涂一层光滑、连续的薄膜。避免在刚刚喷涂过的地方重复喷涂，在溶剂完全挥发后才可再喷。
2. 再喷第二层底层，同第一层一样也需避免过量喷涂留下痕迹。两层之间在室温下要等10—15分钟以便充分干燥。
3. 一共喷三层底层就足够了。最后一层在室温下一小时会固化。如升温会加快固化。60℃或以上温度条件下，固化只需15分钟。例如：如果工作温度很高，可以将模具加热到工作温度。
4. 如果模具表面和FREKOTE之间调整好。可以获得最多离型次数。在开始几次离型后补涂一次效果会更好。FREKOTE 810-NC在使用在高填充性聚合物时，其功效可能会受影响。因此要额外的多补涂。

## 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。在135℃以下的情况下，建议使用FREKOTE 810-NC。但如果温度高于135℃则建议采用FREKOTE 800-NC。

## 可燃性及储存

FREKOTE 810-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。

## 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。