

# Product Aqualine R-120

June 2003

## 简述

Aqualine R-120是一种水基半永久离型剂，设计用于橡胶铸模。在正确的涂在预热的表面，它和模具表面产生化学结合，形成一层化学惰性，热稳定的薄膜，可以离型所有天然及合成橡胶包括一些硅橡胶和热塑性聚氨酯。R-120具有优秀的离型性能，建议使用在最难离型的过程中。低增厚，没有污染转移。

## 产品优点

没有污染转移  
快速固化  
不燃烧  
低模具增厚  
多次离型  
低返工率  
很低的VOC <0.10 lb/gal, <10g/L  
冷冻/解冻稳定

## 性质

外观： 白色乳液  
使用温度： 60-204℃  
闪点： 无闪点  
臭味： 极微弱  
注意： 40℃以下保存  
比重： 1.00 ± 0.02  
固化后热稳定性： 315℃  
保质期： 从生产日期起保存12个月

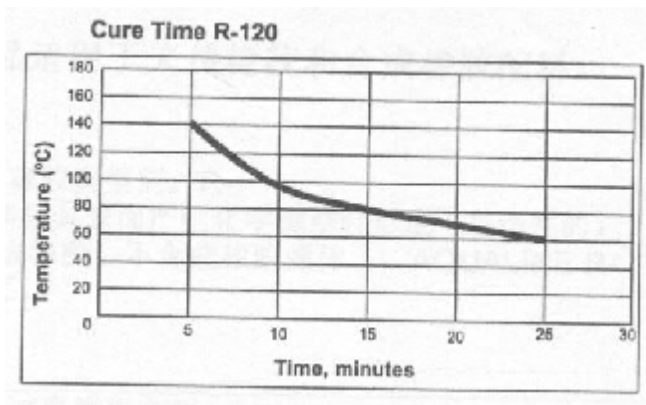
## 模具准备

模具表面要彻底清洁和干燥。任何痕量残留的原有离型剂要全部清除。清除残留离型剂可用FREKOTE PMC或PMC PLUS或其它适合的溶剂。显著增厚的模具需要打磨（砂纸或玻璃珠），然后用溶剂冲洗。这样可以清除聚合物残留及残留的离型剂。

## 使用方法：\*使用前参看物料安全数据表\*

Aqualine R-120喷涂前，模具需要预热到最低60℃，最大可以是204℃使用细雾状喷涂模式操作R-120，在模具温度是60-150℃时，调整喷枪使输出量是2-3盎司/分钟，在模具温度高于150℃时，输出量是4-5盎司/分钟。在60℃下，离型剂在几秒内干燥，完全固化需要25分钟后。在93℃，固化时间缩短到10分钟。

在150℃，R-120立即固化，完全固化需要4分钟（参考固化曲线）。



对于121-204℃，或多孔模具，至少使用6层。对于 60-121℃模具，至少使用4层，操作时避免乳液的 积聚和流淌。在使用之前，需要完全固化。

### 修补

在离型效果差时需要修补。再涂离型剂的地方仅限于离型效果不好的地方以避免模具增厚。修补的频率受聚合物类型，模具成型，摩擦参数影响。按照上面操作过程。

### 储存

Aqualine R-120储存温度不能超过40℃。

### 说明

本文中所含的各种数据仅供参考，并确信是可靠的。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。建议用户每次在正式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。