

简述

Aqualine R-150提供了优秀的离型和滑动性能，推荐使用在大多数应用中，特别是高摩擦物体成型。在正确的涂在预热的表面时，这种水基产品和模具表面产生化学结合，形成一层化学惰性，热稳定的涂层，可以离型所有天然及合成橡胶以及热塑性聚氨酯和固体聚氨酯浇注弹性体。

产品优点

快速固化
 优秀的滑动性
 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 度
 闪点： 无闪点
 气味： 微弱
 注意： 40°C以下保存
 比重： 1.00 ± 0.02
 固化后热稳定性： 315度
 保质期： 生产日期起保存12个月

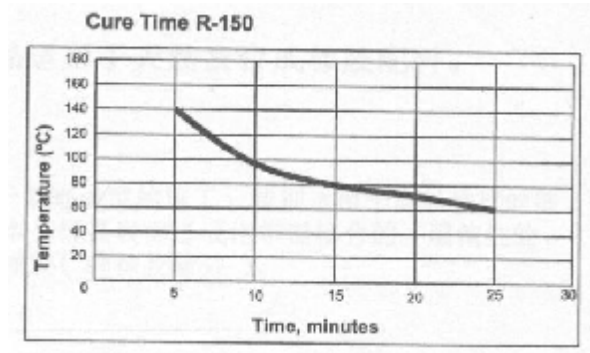
模具准备

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-150喷涂前，模具需要预热，温度最低 60 °C，最大可以是204°C。使用细雾状喷涂模式 操作 R-150，当模具温度是60-149°C，调整喷枪 使输出量是2-3盎司/分钟，在模具温度高于149°C ，输出量是4-5盎司/分钟。在60°C下，离型剂在几秒内干燥，完全固化需要25分钟后。在93度，完全固化时间缩短到10分钟。

在149°C，R-150立即干燥，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。然后，在149℃放置至少4分钟，或93度放置至少10分钟，或60℃放置至少30分钟，使涂层完全固化。修补的频率受聚合物类型，模具成型，摩擦参数影响。

储存

Aqualine R-150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