

## Product Aqualine R-120

June 2003

### 简述:

AQUALINE R-500具有优良的离型能力和滑动特性，建议用于最难成型的橡胶的离型施工，特别适用于高纵横比的部件。恰当地将本品喷涂于预热过的模具表面。本品模具表面形成化学键接合的一层惰性的，热稳定的薄膜。该膜可以离型所有天然及合成聚合物。

### 产品优点:

- ※快速固化
- ※低残留
- ※良好滑动性
- ※不燃烧
- ※极低的挥发性有机化合物。  
( $<0.21\text{b} / \text{gal}$ ,  $<20\text{g} / \text{l}$ )
- ※易离型
- ※适用于除硅橡胶外的所有天然及合成橡胶
- ※减少废品率
- ※低废品率
- ※多次离型

### 理化性质:

- ※外观—白色乳悬液
- ※闪点—无闪点
- ※气味—极微弱
- ※特别注意事项：储存在 $40^{\circ}\text{C}$  以下
- ※比重-- $1.00 \pm 0.015$
- ※操作温度： $60-204^{\circ}\text{C}$
- ※固化后的热稳定性： $315^{\circ}\text{C}$  ( $600^{\circ}\text{F}$ )
- ※保质期：自生产之日起 $28^{\circ}\text{C}$  以下6个月

### 模具准备:

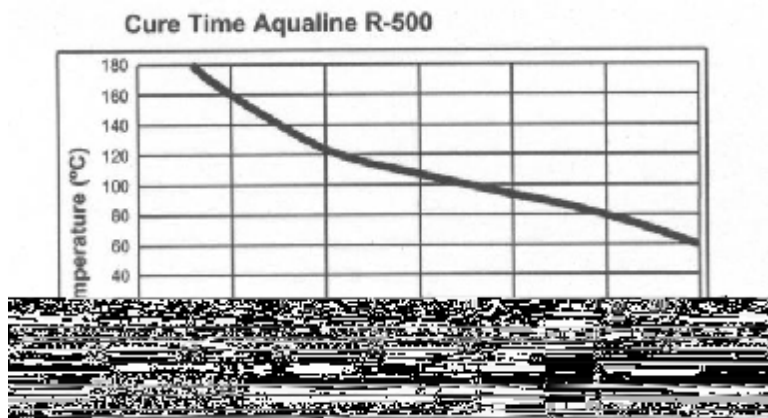
模具表面要彻底清洁干燥。所有离型剂的残余必须清除。清除残留离型剂可用FREKOTE PMC,PMC Plus或其它适合的溶剂。如有表面有较强的树脂残留，可以采用打磨的方式（如：喷砂或玻璃珠），然后再用溶剂擦去残余物。这样可以清除聚合物残留及原来的离型剂污染。

### 施工方法：\*使用前参看MSDS（物料安全数据表）\*

将AQUALINE R-500涂于已经预热到最低 $60^{\circ}\text{C}$ 的模具上。AQUALINE R-500最高施工温度是 $204^{\circ}\text{C}$ 。以下方法皆可用于施工R-500。

AQUALINE R-500喷涂时需雾化良好的扇形雾面。将枪调节到2-3液盎司/分钟，针对 $60-150^{\circ}\text{C}$ 的模具或4-5液盎司/分钟，针对 $150^{\circ}\text{C}$ 以上的模具。

在 $60^{\circ}\text{C}$ ，离型剂会在几秒钟内干燥，30分钟后完全固化。在 $121^{\circ}\text{C}$ ，固化时间缩为10分钟。在 $150^{\circ}\text{C}$ ，AQUALINE R-500即刻干燥并于4分钟内完全固化。（请参考下面的固化曲线）



补涂只是在离型剂困难时才采用。这样可以减少离型剂或聚合物形成残留的可能性。而且补涂时在涂敷下一层之前，在150°C最少固化4分钟，在93°C下固化10分钟，在60°C下固化30分钟。补涂的频率由聚合物材料类型，模具形状和磨洗参数决定。

#### **储存:**

Aqualine R-500不可以保存在40°C以上的环境。

#### **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。