

产品简介

乐泰®产品 Frekote®模具密封剂是为纤维加强型聚酯、环氧树脂或其他相近树脂模具系统设计的一种特殊配方的密封剂。这种密封剂应用在新磨具或表面有细小破损的旧模具。在使用 Frekote 离型剂前使用该密封剂可以大大提高脱模效果。

特性

快速固化
密封新旧模具
高光洁度
施工方便
环保/无 CFC 或含氯溶剂

材料理化性能

外观	清澈液体
气味	碳氢化合物气味
溶剂	脂肪族化合物，二丁酯
比重@25°C	0.762±0.015
闪点(TCC), °C	31
有效期	生产日期后 1 年
注意事项	对湿气敏感，不使用时盖子应密封良好

模具的准备

为了获得最好的效果，Frekote 离型剂应用在表面清洁且干燥的模具上。所有蜡、密封剂、擦洗剂和其他离型剂的残留必须清洗干净。可以选择 Frekote PMC, PMC Plus 或其他溶剂清洗。新模具或经过修补的地方应彻底固化。

应用方法(使用前参考产品安全数据说明)

FMS 应在低于 35°C 的室温下，用干净、无接头的纯棉布刷涂。

1. 选用干净棉布，将棉布浸入 FRP-NC 中润湿，在模具表面用浸过离型剂的棉布涂刷一层光滑，湿润的涂层。涂刷面积为 2'x2' -2'x3'。不要过多涂刷。
2. 在 21°C 等待 10-20 秒钟使其表面干燥。然后使用另一干净的棉布轻轻擦拭模具表面。
注：温度变化会影响离型剂中溶剂的干燥速度。当温度低于 18°C 时，等待时间将大于 20 秒钟。一般当表面薄膜边缘开始向内蠕动，说明其挥发完全。用棉布擦拭时不需用很大的力。经常更换棉布以保证模具更好的干燥。
3. 按此方法在涂刷整个模具。新模具一般需要 3 层。旧模具需要 1-2 层。
4. 最后一层涂层完成后，应在室温下干燥 15-20 分钟。

贮存条件

Frekote FMS 含有可燃性溶剂。本产品应在通风良好，阴凉，干燥的地方贮存。请参考产安全数据说明书寻求更详尽的信息。

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。