

产品简介

乐泰®产品 Frekote®FRP-NC 是为加强型聚酯或其他相近树脂系统设计的一种特殊配方的离型剂。这种半永久性离型剂可在磨具表面形成微米级离型层，使制品表面光滑，减少了再次离型间的清洗和打磨过程，同时减少了时间。

特性

最少的模具积垢
多次离型
高光洁度
高模具利用率
低模具维护成本
快速固化

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	0.770±0.010
闪点(TCC)，°C	28
保质期	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
应用温度，°C	13-40
热稳定性，°C	400

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。树脂积垢可以用轻微打磨的方法去除。

模具密封

性能良好的新模具可以保证 Frekote 产品在模具表面具有良好的粘接效果。新的玻璃纤维加强型和环氧树脂模具可在厂商的指导下进行使用。

新模具或翻修后的模具在使用前应用 Frekote FMS 密封剂来进行密封。多孔或损坏的模具表面也应用 Frekote FMS 来进行密封。其应用指南可参考产品技术说明。

应用方法(使用前参考产品安全数据说明)

1. 选用干净棉布，将棉布浸入 FRP-NC 中润湿，但注意不要使 FRP-NC 流淌。
2. 在模具表面用巾过离型剂的棉布涂刷一层光滑，湿润的 FRP-NC，涂刷面积为 2'x2' -2'x3'。不要过多涂刷。
3. 在 21°C 等待 10-20 秒钟使其表面干燥。然后使用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。
4. 按此方法在模具表面涂刷第二层。最初最大可涂刷 6 层。在高磨损区域可涂刷更多的涂层以获得更好的滑动性。在涂层之间和最后一层涂层完成后，应在室温下干燥 15-20 分钟。
5. 使用该离型剂进行前三次脱模时，应在每次脱模后再涂刷一层 FRP-NC，这可使模具保持良好的状态，

能够为将来的生产提供多次脱模作用。

模具补涂

如果连续的离型剂层不能保持良好，材料就会附着在模具表面造成堆积。在脱模过程中，磨损会造成模具表面划伤，使离型变得困难。可使用 FRP-PS 或 FRP-NC 再涂刷一层来除去积垢现象。

贮存条件

Frekote FRP-NC 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。