

# FREKOTE FMS

## 产品描述：

FREKOTE FMS 是一款专业的模具封孔剂，主要应用于玻璃纤维增强的不饱和树脂模具，乙烯基树脂模具，环氧树脂模具以及金属模具，FREKOTE FMS 是一种高级的有机溶剂类封孔剂。能够有效地密封和修复模具表面的微孔和划痕。从而达到平整光滑，高光泽的模具表面。FREKOTE FMS 尤其适用于新模具和已修补模具的应用。

## 产品优势：

- 高效的封孔性能
- 适用操作简单
- 提高模具光泽度
- 气味小
- 适用于多种模具
- 在模具表面形成永久性膜涂层，可以反复脱模持久耐用。

## 物理性质：

清，无色液体，轻微的汽油味

## 应用：（使用前请阅读安全数据表）

如果需要可以对模具进行抛光以达到期望的高光泽度，FREKOTE FMS 仅能用干净的模具表面。如果之前用过蜡或硅系的脱模产品，用溶剂型的清洗剂如 FREKOTE PM CLEANER（PMC）体系，或其他它不损伤模具的透明剂，将模具清洗干净，不留一点原先的物质，保持在一个通风良好的地方清洗和给模具上封孔剂。

- \* 使用干净的棉布浸润封孔剂
- \* 逐渐的擦拭模具表面，每次覆盖的面积不超过 3 平方英尺，如果不要求高光泽的模具表面，直接进入第四步
- \* 用力的擦拭和刨光并非必需的
- \* 重复操作直到整个模具表面被涂层覆盖，确保每次操作的面积都有重叠，以保证涂层覆盖整个模具
- \* 保证每次涂层至少 15 分钟的固化时间（推荐 45 分钟）
- \* 总共做 4 遍涂层（重复步骤 1-5）
- \* 允许最后一遍涂层在室温条件下，没有用脱模剂之前，至少固化 30 分钟，建议固化更长时间或加热固化以提高膜涂层的持久耐用性。

面涂:

FREKOTE FMS 可以配合 FREKOTE 的面涂脱模剂如: WOLO 或 700-NC 等, 详细应用参见相关技术活页。

备注:

FREKOTE FMS 接触湿气固化, 请确保使用后密封, FREKOTE FMS 使用前无需振荡混合, 也不要和其它溶剂混合使用。

# FREKOTE WOLO

## 产品描述:

FREKOTE WOLO 是一款专门设计的应用于胶衣制品脱模的脱模剂。做为一款有机溶剂类脱模剂，FREKOTE WOLO 非常适合高光泽要求的应用。该产品具有使用快速简单，并且能保持高光泽和反复脱模的特点。

## 产品优势:

- 易于操作
- 无污染
- 气味小
- 适用于多种模具
- 高光泽保持率
- 持久耐用，反复脱模

## 物理性质:

外观清，无色液体，轻微汽油味

## 使用步骤: (使用前请阅读安全数据表)

1. 使用 WOLO PAPER 浸湿 FREKOTE WOLO
2. 逐渐的擦拭模具表面，尽可能在模具上形成一层薄膜，每次擦拭覆盖的面积大约 3 平方英尺，无需用力擦拭和抛光。
3. 用另一块干净的棉布逐渐在刚才的区域轻轻擦拭，形成一层很薄的膜。干之前，不要擦。
4. 在相邻的区域重复步骤 1-3，确保的和上次区域有很好的重叠，以保证完全覆盖。
5. 重复操作直到整个模具表面被膜层覆盖
6. 干后，保证涂层至少有 15 分钟固化时间
7. 再重复步骤 1-6，3 次(共计 4 次)
8. 干后，允许最后一层膜层在室温固化至少 30 分钟，加长时间或加热固化将提高膜层的持久耐用性。

## 重新使用:

当脱模变得困难时，按照以上步骤 2、8 重新使用一次 FREKOTE WOLO

## 备注:

1. FREKOTE WOLO 接触湿气固化，请确保使用后密封。
2. FREKOTE WOLO 使用前，无需振荡混后，也不要与其他溶剂混合。
3. 对于新模具或受损的模具，在使用 FREKOTE WOLO 必须使用封孔剂 FREKOTE FMS。

该使用说明书同样适用与以下产品

Frekote 700-NC    Frekote 770-NC    Frekote 55-NC    Frekote FRP-NC

# Mold Release

## 脱模剂应用指南

### 1).安全和健康

正如使用任何溶剂一样，必须遵守以下正确的安全和健康程序：

- 耐溶剂手套
- 安全眼镜
- 工作服
- 通风良好

注：使用前，请阅读技术活页和安全数据表

### 2).应用—湿棉布

- FREKOTE 产品需要和干燥洁净的棉布配合使用
- 棉布上浸润足量的脱模剂，保证充分润湿，但不要有滴落
- 不断的重复使用，不要让棉布干透

### 3).应用—湿膜

- 在干净的模具表面逐渐擦拭
- 每次操作面积大约 3 平方英尺，确保完全覆盖以形成湿膜
- 不要用力擦拭
- 记住保留一些湿润的脱模剂在模具表面，以方便成膜

### 4).应用—延展湿膜

- 用第二块干燥洁净的棉布，逐渐的擦拭，以延展湿膜
- 如果干棉布变湿或变脏了，更换一块新棉布
- 在相邻的区域重复步骤 2) -4)，直到整个模具被膜层覆盖
- 允许两次操作区域有足够的重叠，以保证膜层完全覆盖模具

### 5).应用—干燥

(22 下的典型干燥时间)

### 6).应用—包装罐的重新密封

注：FREKOTE 系列半永久性脱模剂容易和湿气反应

- 用后一定要密封好包装罐
- 使用经销商推荐的专业包装瓶

## 7).应用—固化

- 允许涂层固化成膜后，再做下一遍涂层
- 至少做三遍涂层，每遍涂层固化时间不少于 40 分钟
- 最后一遍涂层固化时间不少于 1 小时

## 8) 应用—提示

- 清洁的模具是达到较好的应用性能的关键，用干净的溶剂彻底清洁模具，并确保不残留物质在模具上，而导致对模具胶衣的损伤。
- 模具的清洁必须做到不遗漏，并且没有擦拭痕迹
- 对于新模具和修补过的模具，在做面涂层前用封孔剂封孔
- 用胶带测试表面清洁度，将胶带粘在模具上“按下时感觉大小”
- 1 加仑产品大约可以被用于 800-1000 平方英尺的模具表面

## 常见问题解决

大多数问题产生的原因是脱模剂用的太多，太快或太用力！必须留一些湿度在模具上，以保证产生有效的脱模涂层。第二次用干净棉布擦拭的作用在于使模具上溶剂类的聚合物均匀平滑的分布在模具上，同时去除多余的溶剂以加快蒸发过程。

脱模剂挥发变干后，必须保证一定的固化时间，以保证脱模剂内的聚合物成分能形成致密坚硬的膜层。

## FREKOTE 系列产品用于新模具的步骤：

1. 用干净的棉抹布和气嘴，擦并吹掉模具表面残留物质。
2. 用干净的棉抹布（不要用染色和脏的布），浸润 FREKOTE FMS 封孔剂。在应用于模具主体表面之前，先将模具的边缘和拐角上一层薄的湿膜。
3. 确保模具表面有一层薄的封孔剂湿膜。
4. 等封孔剂开始蒸发，如果有些区域没有开始蒸发，用一块干净的棉抹布轻轻擦去表面多余物质，保留一个光亮的膜面，让其蒸发。
5. 对于大尺寸的模具，每次操作面积大约 9 平方英尺，以便能够在模具表面交叉操作。
6. 两次封孔剂之间停留至少 40 分钟，以保证封孔剂充分固化。
7. 从步骤 3 到步骤 6 做 3 遍，共做 4 遍封孔剂。
8. 为了更好的封孔效果，在用 WOLO 或 FREKOTE 其他产品之前，确保 FMS 至少固化 1 小时。
9. 用 WOLO 或 FREKOTE 重复步骤 3 到步骤 8，并做胶带指导实验：美纹纸胶带贴在模具表面，应该非常容易拽去胶带，如果不是，从步骤 3 开始，用 WOLO 或 FREKOTE 其他产品重复步骤 6。
10. 为了更好的效果，允许 FREKOTE 其他产品体系固化整个晚上。
11. 通常胶衣喷在模具上的厚度为 0.5-0.6mm。很重要的是胶衣的凝胶时间必须一样快或更快，相对于树脂制造商提供的技术参数。这样将减少由于凝胶时间过长而产生的苯乙烯对模具表面的侵蚀。（产品胶衣挥发的苯乙烯会和模具中残留的未反应的苯乙烯发生聚合反应）
12. 胶衣完全固化后，用气枪吹胶衣层，使其从模具表面松开，胶衣层将很容易从模具表面剥落。（我们建议在这一操作过程中戴安全眼睛）
13. 胶衣脱模后，用 WOLO 或 FREKOTE 其他产品从步骤 3 开始复操作到步骤 6
14. 到这个阶段，模具已经经过脱模剂的处理，可以投入生产，喷胶衣开始浇注了。
15. 在浇注前 4-5 个产品时，每次脱模后都必须重新用 WOLO 或 FREKOTE 其他产品做一层涂层，这将在模具表面形成一层致密，坚固的膜层，以保证多次脱模的效果。
16. 经过这样的新模具处理后，只需用 FREKOTE PMC 做为日常的清理剂，用来去除脱模后模具表面的蜡，粘土，胶带等物质。