



Frekote® 770-NC 脱模剂

工业用产品, 2003年10月

产品简介

乐泰®产品Frekote®770-NC是低气味, 快速挥发的Frekote 700-NC。Frekote 770-NC提供优良的脱离, 而且可以直接替代Frekote 700-NC。Frekote 770-NC可用于以下材料的脱模: 环氧树脂(热固化树脂,复合纤维材料)聚酯材料与热塑性塑料。Frekote 770-NC特别适用于难以脱模的工艺, 如缠绕和无胶衣的不饱和聚酯玻璃钢制品成型。

特性

通用性-适用于大多数聚合物脱模

无转移

高光泽, 高润滑性

室温固化

无积垢

低气味

理化性能

外观	清澈液体
气味	烃类物
溶剂	脂肪族烃
比重	0.720+/-0.015
保质期	从生产日期起 1 年
注意事项	对湿气敏感, 不使用时应将盖子盖好。
固化物热稳定性	400°C (750°F)
使用温度	13°C-60°C (55°F-140°F)

模具的准备

为了获得最佳的脱模效果, 使用 Frekote 770-NC 脱模剂之前, 应保证磨具表面清洁、不含任何脱模剂或其它污染物。可以选择 Frekote PMC 或其他合适清洁剂去除污染物。可以选用细的研磨剂去除厚的树脂积垢。

新模具

为保证 Frekote 产品与模具表面产生具有良好的粘接效果, 建议对新模具进行完全固化。在生产前, 建议根据树脂供应商的指导对新的聚酯及环氧玻璃钢模进行完全固化。

说明

对于多孔模、新模具及翻修过的模具, 在使用前应使用 Frekote 封孔剂进行封孔。可咨询你的 Frekote 产品代表寻求帮助。

使用方法 *使用前请参考物质安全资料表*

可以在室温至60°C (140°F)的条件下, 通过喷涂、刷涂或是使用干净不掉屑的棉布擦拭的方法, 将FREKOTE 770-NC作用到模具表面。喷涂时, 请确

保气源干燥或使用无气的喷射系统。条件允许的话, 可以将模具加温大约50°C以将模具表面的湿气赶走。

1. 只需要在模具表面形成一薄的, 湿润的涂层。避免在刚擦或刚喷过的区域工作, 要等溶剂完全挥发后才能继续。喷涂时建议喷嘴距模具表面20-30cm。最好在喷涂中有秩序地从模具的一边喷到另一边。
2. 一般需要至少涂2-3道, 每道之间需要间隔5-10分钟以确保溶剂完全挥发。
3. 最后一道涂完后, 应保证涂层在室温下固化5-10分钟。涂层应当是干燥的而不应当感到发粘。
4. 喷雾装产品有时会产生哑光效果。如果需要, 可以用棉布轻轻擦亮, 以提高光亮度。
5. 在前面几次脱模后再进行补模一次, 脱模效果会更好。当模具表面适应了Frekote 770-NC后, 才能得到更多的脱模次数。
6. 当出现脱模困难时, 可以选择对整个模具进行补模, 或者只是在难脱的地方进行补模。如果模具温度在60°C (140°F)以下, 要确保Frekote 770-NC完全干燥后才可以继续使用。如果模具温度高于60°C (140°F), 推荐使用Frekote HMT-2。

备注: 在底膜破坏之前进行有规律的补模可以延长脱模次数, 并且可以减少可能的树脂积垢。

注意: 当用于闭模工艺时(如滚塑), 一定要确保溶剂挥发完全并且在合模前要保证溶剂蒸汽全部排出模腔。可用不含油的压缩空气协助排气。

可燃性 / 储存

Frekote 770-NC 含有可燃性溶剂。应在通风良好的环境下使用该产品。应将该产品储存在干爽, 阴凉的地方。不用时, 应保持盖子盖好。

说明

本文中所含的各种数据仅供参考, 并被认为是可靠的。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。在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承担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

Frekote® 770-NC 脱模剂
工业用产品 2003 年 10 月

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。

汉高乐泰美国
+860.571.5100

汉高乐泰欧洲
+49.89.9268.0

汉高乐泰亚太
+86.2891.8000

需当地销售与技术支持可以访问下列网址：www.loctite.com