

风力发电叶片专用脱模 REXCO

产品名称	风力发电叶片专用脱模 REXCO
公司名称	厦门欣力得贸易有限公司
价格	.00/个
规格参数	型号:风力发电叶片专用脱模 品牌:REXCO 使用方法:外脱模剂
公司地址	厦门市海沧区海富里321号
联系电话	13606099062

产品详情

型号	风力发电叶片专用脱模	品牌	REXCO
使用方法	外脱模剂	用途等级	PU脱模剂
溶解性	水性脱模剂	有效物质含量	40(%)
产品规格	1加仑	主要用途	脱模

总说明

风力发电叶片专用脱模剂脱模剂乃可溶于水不溶于溶剂的成膜材料组成的水基涂层。特别推荐用作分离聚酯或环氧树脂与各种模具表面的脱模剂。不推荐与含水或加工处理过程中释放出水的树脂（即酚醛塑料），或与汽车末道漆一道使用，因为这可能造成损害。此脱模剂不会收缩，亦不会自拐角或曲面剥离。树脂干透后，膜极易与模具分离且易于用水自模制工件溶解下来。涂装此脱模剂前，大多数模具表面要求涂一层二号糊状蜡配套涂层。

模具表面准备

多孔模（即石膏模或木模）须先用清漆或类似涂料进行封闭处理。利用汽车底漆封闭剂和清漆可取得较好质量的石膏模表面。石膏模必须事先彻底干透。模具表面必须无其它脱模剂，尤其不应有含硅树脂的脱模剂。用细钢丝绒或砂纸清洁不会影响此脱模剂所取得的亮光面质量。深划痕或坑洞会由溶液填满，但会增加干燥时间。

风力发电叶片专用脱模剂脱模剂的涂装

购得的此脱模剂即可直接使用，不得稀释。利用刷子或喷枪涂装。用喷枪涂装时，应将枪内空气压力调至 60 至 90 psi（参数设置根据所用设备可能有所变化）。正常喷涂距离为12到18英寸，此脱模剂应在接触模具表面前雾化。

新模具：涂敷此脱模剂，让其形成无流挂的可靠的整体表面。喷涂时膜会变成白色，但会在十分钟内干燥成透明的涂层。喷涂至膜刚开始流淌时为止。初始涂层干透后重复涂敷。必须等第二道涂层完全干透后再进行后续操作。

干透的模具：按上述方法涂敷一涂层并待其完全干透后再进行后续操作。对于新的或翻新的模具，干膜厚度至少必须达到 2-4 mil；对于干透的模具，则至少必须达到 1-2 mil（2mil 约为工业用垃圾袋一层之厚度）。一加仑可涂覆约 500 平方英尺。每一涂层的干燥时间约为 30 到 60 分钟，但可能因外部因素如湿度而有所变化。必须待膜完全干透后才能进行模制操作。膜干透后应平滑且具光泽。暗淡无光的膜可能产生于喷涂不足，并可能存在针眼。

工件脱模

分离部件与模具的最佳程序取决于工件的大小与形状。大多数情况下，工件可在松开边缘周边后自模具内提起。于工件与模具之周边喷射空气有时是非常有用的。对于较大的弯曲工件，可能需要先用胶槌轻击表面。强空气气流（或用 co2 灭火器喷射几次）可分开那些不能松脱的异常坚固的工件。此脱模剂会留在工件上并易于用水洗脱。喷枪亦可用水洗净。