

复合材料模具专用脱模剂 REXCO

产品名称	复合材料模具专用脱模剂 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:复合材料模具专用脱模剂 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	复合材料模具专用脱模剂	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

复合材料模具专用脱模剂乃可溶于水不溶于溶剂的成膜材料的水/乙醇溶液。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。

复合材料专用脱模剂的涂装

使用脱模膜前根据说明涂装二号糊状蜡。购得的此脱模剂即可直接使用，不得稀释。尽管也可刷涂，此脱模剂以喷涂为最佳涂装方法。喷雾越细越能取得最佳效果。要想取得这一效果，应使用小喷嘴喷枪，喷针半关，且将喷枪气压调至 90 – 100 psi。正常喷涂距离为 12 到 18 英寸。先涂一薄层流平罩光涂层，再涂两遍厚流平涂层，均须待前一涂层干透后再涂下一涂层。喷涂浓度以正好让液体一起流动，并形成连续的膜最为理想。对于新的或翻新的模具，干膜厚度至少必须达到 2-4 mil；对于久用的模，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 400 平方英尺。对于正常涂装施工，干燥时间为 15 到 45 分钟（取决于涂层厚度、湿度、阳光照射情况，等等）。膜干燥后应非常平滑且具光泽。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。