

REXCO五号配方脱模蜡

产品名称	REXCO五号配方脱模蜡
公司名称	厦门欣力得贸易有限公司
价格	1.00/瓶
规格参数	型号:五号配方脱模蜡 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	五号配方脱模蜡	品牌	REXCO
使用方法	外脱模剂	用途等级	PU脱模剂
溶解性	油性脱模剂	有效物质含量	95 (%)
产品规格	12 OZ	主要用途	复合材料脱模

五號配方?脫模蠟 (formula five? mold release wax)是通過把巴西棕櫚蠟(自然界最為耐久的保護)與現代高分子材料和特殊碳氫化合物蠟混合製得的。在這脫模蠟裡加入了矽樹脂，以便在最苛刻的應用場合進行塗敷和有效多重脫模。12盎司罐裝產品資料表五號配方?脫模蠟 (formula five? mold release wax) 總述

五號配方?脫模蠟(formula five? mold release wax)是巴西棕櫚蠟與現代高分子材料和特殊碳氫化合物蠟混合而成的一般用途脫模劑。建議用作為方便工件自膠體塗敷模具表面方便脫模而設計的多循環過程之一部分。塗敷五號配方?脫模蠟(formula five? mold release wax)前，建議與五號配方?清潔上光劑(formula five? clean ' n glaze)配套使用，以方便脫模。建議派脫?萬能膜 (partall? coverall film)或派脫?十號膜 (partall? film #10)之類的聚乙烯酒精溶液與五號配方?脫模蠟(formula five? mold release wax)配合使用，適合在新的或翻新的亦或特定複雜或者太昂貴不能冒離模問題的險。 模具表面準備 多孔模(即石膏模或木模)須先用清漆或類似塗料進行封閉處理。利用汽車底漆封閉劑和清漆可取得較好品質的石膏模表面。石膏模必須徹底乾燥。塗敷五號配方?脫模蠟(formula five? mold release wax)前，模具表面必須徹底清潔，無其他脫模劑。 使用說明 新的 / 翻新的模具使用脫模劑前請依據說明塗敷五號配方?清潔上光劑(formula five? clean ' n glaze)。利用刷子或乾燥潔淨的抹布於模具表面塗敷一薄層均勻的五號配方?脫模蠟(formula five? mold release wax)。1克蠟應足夠塗覆1平方英尺的面積。多餘的蠟同樣應以乾燥潔淨的抹布抹去。在適度乾燥時(塗敷後約10到12分鐘)用乾淨的土耳其毛巾手工研磨拋光上過蠟的表面。如果磨光時五號配方?脫模蠟(formula five? mold release wax)極易除去或“球狀卷起”，表示蠟還沒有足夠乾燥。對於大型模具，每次塗蠟並磨光約1平方英尺的小區域，而不是一次塗蠟並磨光整個模具表面。研磨至出現光亮表面。模具表面應光滑且不存在任何條紋或污跡。為保證完全覆蓋模具表面，初次使用時塗敷五號配方?脫模蠟(formula five? mold release wax)2到3層，前一塗層與下一塗層之間間隔10到15分鐘。塗敷每一塗層期間變換研磨動作(即一層上下動作，一層左右動作，再一層劃圓動作)。塗抹最後一層蠟後等候約1小時再塗抹聚乙烯醇或膠體塗層，以便讓所有殘存的溶劑蒸發排出。此後每一循環塗敷一層五號配方?脫模蠟(formula five?

mold release wax), 直到模具合用。充分乾燥的模具採用新模具所描述的相同步驟, 在模具表面塗敷一層五號配方?脫模蠟(formula five? mold release wax)並研磨。根據需要給模具重新上蠟。 工件脫模 分離工件與模具的最佳程序取決於工件的大小與形狀。大多數的情況下, 工件可在鬆開邊緣周邊後自模具內提起。於工件與模具之周邊噴射空氣有時是非常有效的。對於較大的彎曲工件, 可能需要先用膠槌輕擊表面。強烈空氣氣流(或用co2滅火器噴射幾次)可分開那些不能鬆脫的異常堅固的工件。對於妥善調整的模具, 工件應易於鬆脫分離。定期使用五號配方?脫模蠟(formula five? mold release wax)有助於取得較好的模具調整狀態, 從而使模具作業人工最少化, 並使生產周轉速度最大化。