GU-2080+脱模剂+日本大金+山东+青岛

产品名称	GU-2080+脱模剂+日本大金+山东+青岛
公司名称	青岛柯佳信工贸有限公司
价格	.00/个
规格参数	型号:GU-2080 品牌:日本大金 使用方法:外脱模剂
公司地址	中国 山东 青岛市 青岛市李沧区安顺路36号乙-1
联系电话	86 0532 84812251 15192086398

产品详情

 型号
 GU-2080
 品牌
 日本大金

 使用方法
 外脱模剂
 用途等级
 橡胶脱模剂

 溶解性
 水性脱模剂
 有效物质含量
 8 (%)

产品规格 15KG 主要用途 硅橡胶键盘,橡胶鞋底

daifree氟素脱模剂

大金工业作为世界一流的综合性氟化学专业厂家。dai-free系列脱模剂产品作为大金众多氟化学 品中的一类,充分利用氟化学成品特有的低表面张力、不粘性、防水防油性等特性,在橡胶、 树脂的成形脱模方面表现优秀,同时在树脂成形防黏附、橡胶件防粘及ic产品制备过程中的应 用等方面都能发挥独特功效。 以氟为基础材料,脱模性能超群。充分发挥氟化物防水、防油 、防粘、耐热的特性,涂布后形成一层薄薄的氟素薄膜,即使是难于成形的橡胶和塑料等,也 能简单脱模。 成形不会有粘着感,特别适合电器部件成形加工。涂布后形成的是一层氟素干 膜,脱模后附着在成形品上的成份很少,尤其适合于需要后期加工及电器部件的成形加工。 模具不易污染,提高工作效率。daifree成膜后在成形品与模具之间形成隔离层,同时发挥氟化 物特有的防油、防污性能。降低成形材料与脱模剂本身对模具的污染,从而节省清洗模具的时 间。 降低成形品的次品率,提高尺寸精度。daifree成膜后形成一层0.1 μ m-1 μ m的干膜,成 膜很薄且脱模性优良,从而保证了成形品的尺寸精度,降低成形品的次品率。尤其适合附加值 加高的精加工产品。 使用方便,脱模有效时间长。daifree大部分产品喷涂以后就能即可进行 成形加工,从而提高生产效率。尽管daifree成膜很薄,但粘附在成形品上的成分很少,从而保 证持续脱模。 品种齐全。daifree共有水性型、溶剂型、替代氟利昂型及喷雾罐型四种类型。 根据成形材料、成形条件和使用目的不同,备有各种效果不同的品种。大金公司的水性型脱模 剂产品,符合国际检测机构的环保要求,引领世界脱模剂发展的潮流。

daifree氟素脱模剂的试验及使用资料

使用方法按照以下使用daifree产品,以达到最佳效果。 选择产品 全面的清洗模具。 使用 daifree脱模剂。 用棉布或类似的东西将脱模剂涂抹均匀,使其均匀粘附在模具的表面。 成

清洗模具在使用模具之前,必须清洗模具,以除去粘在模具上的脱模剂或油脂。如果模具没有被正确的清洗,不仅会使涂抹不均匀,而且影响脱模剂的性能。 模具温度很高时,可以将模具浸在工业用的苛性钠水溶液中。(10-20%) 用木头抹刀刮去特别脏的地方,注意不要使用金属工具,金属工具不仅会损伤模具,而且也有可能溶解在苛性钠水溶液中。 用水刷模具,或者用类似喷枪的工具喷射水等物质清洗模具的缝隙。最好检查模具是否清洗完全。推荐使用taiyo kako co.,ltd生产的sunecon专用洗模水。也可使用ipa(异丙醇)和hcfc-141b清洗。

稀释方法 稀释水性型:daifree可以按需要稀释到不同浓度。

稀释剂	说明			
gw-d001 gw-d002	模具温度100 或100 以上。 如果模具温度低于100 ,或使用上述稀释剂后脱模剂 的性能下降,干燥性变差,应使用daifree提供的gw- d001、gw-d002。			
	如果对防腐有进一步要求,请使用gw- d002。最好将其稀释10倍后再使用。			

注:如果使用自来水或工业用水会在模具表面形成硬壳。降低脱模剂性能,污染并腐蚀模具。溶剂型:按照daifree的牌号选择不同的溶剂。一般来讲,只要溶剂的使用没有使溶液变混浊会形成不溶的沉淀,就可以。

	hcfc-141b	丙酮	异丙醇	苯	异辛烷99	甲苯	二氯甲烷	乙酸乙酯
沸点 (32	56	82	69	-12	111	40	70
)								
闪点 (-18	12	-22		-4		-4
)								
gf-3030								
gf-3130								
gf-6030								
gf-6330								
gf-6110								

能达到1:5

: 不能溶

喷雾型:ga-6010和ga-6310不能被稀释。

稀释比例最初开始试验建议用没有稀释的daifree产品,然后逐渐增加稀释比,直到达到最佳 比例。(脱模性和二次加工性能达到平衡)。

应用方法daifree是不流动的干性膜,所以在粗糙的表面,不可能达到同样的性能。参照以下应用方法使用daifree产品。 水性型、溶剂型和cfc替代品:(1)用毛刷、棉布、喷枪将其涂抹均匀。(2)用棉布擦拭模具表面,使脱模剂均匀分散。(3)重复步骤(1)使用daifree另一种涂层。喷射方法:空气喷射:针对水性型。(压力0.5mpa)无空气喷射:针对溶剂型和cfc替代品。(0.3mpa) 喷雾型(1)离开被涂物20-30厘米远,轻轻地喷涂一层薄且均匀的涂膜。(2)用棉布擦拭模具表面,使脱模剂均匀分散。(3)重复步骤(1)使用daifree另一种涂层。