

# 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产品中的一类,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

型——脱模——使用daifree（反复）

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hcf-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
蒸馏水、去离子水	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。
gw-d001	
gw-d002	

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。

	hcf-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。