

科之英铝挤压铸造脱模剂液态模锻离型剂低速高压液压机挤压机专用脱模剂

产品名称	科之英铝挤压铸造脱模剂液态模锻离型剂低速高压液压机挤压机专用脱模剂
公司名称	上海科之英新材料有限公司
价格	19.00/千克
规格参数	品牌:科之英 型号:K6811低速铸造脱模剂 特征:脱模强、气密性强
公司地址	长宁区天山西路568号
联系电话	15021483232

产品详情

一、K6811-1适用范围及场合

科之英K6811挤压铸造脱模剂适合液态模锻、挤压铸造、低速高压场合下。在高温下具备更强的润滑和脱模性能，保温性能佳，大幅减少冷隔现象、同时稀释比例高，价格合适，适用范围广。

二、K6811-1产品性能

科之英K6811-1铝挤压水性脱模剂适用于积碳少、脱模好的场合。(1)更耐高温。耐高温，在模具表面形成保护层，有效隔绝铝液对模具的冲刷，同时经得起较长时间的高温冲刷。(2)更强脱模。润滑性能强，附着力棒，减少模具和工件的摩擦，提高有效的润滑界面，保证工件顺利脱模。同时延长模具的使用寿命。(3)减少冷隔。因为需要低速铸造，铝液充填整个型腔需要时间，因此极易出现冷隔现象，所以K6811基于此添加了保温材料，有助于铝液在未完全充填好时保持液体状态。(4)提高工件气密性和质量。能有效提高工件气密性和质量。(5)环保、无毒。挥发物无烟，无毒，不污染环境，不影响操作人员健康。对铸件、模具设备均无腐蚀。

三、K6811-1产品参数

K811产品各项参数指标如下，其中建议稀释比例需要根据实际工况和喷涂时间决定：

外观
PH值
密度

性质
固含量
建议稀释比例

四、K6811-1挤压铸造脱模剂使用方法

(1) 液态模锻脱模剂如何使用

**、建议的稀释比例：20-50倍之间，稀释倍数是根据绝大多数厂家实际应用得出的大致数据，但因为各厂家工况不同，压铸出来工件有所区别以及喷涂设备和时间不同，所以实际中需要根据各家的实际状况去决定，建议使用前进行样品测试，判断大致稀释比例。第二、使用什么去稀释：建议使用纯水（去离子水）去稀释，不建议使用井水或者其他硬水，因为其可能发生沉淀。第三、使用时略微搅拌均匀，然后直接用喷枪或者自动喷涂设备喷洒在模具表面。

(2) 低速高压脱模剂的使用注意事项

首先，使用时请注意观察是否有沉淀，注意搅拌均匀再使用，否则容易对脱模造成影响。其次，是将脱模剂倒入纯水中，而不是将水倒入脱模剂里。

五、K6811-1包装贮存及注意事项

(1) 挤压铸造脱模剂的存储注意事项

请把科之英铝合金压铸脱模剂储存于阴凉、通风干燥处、室温低于45 仓库内，不可暴晒。请把脱模剂远离热源和腐蚀性物质，拆封后请尽快使用。

(2) 包装

包装20KG塑料桶、200KG塑料桶、1000KG桶

(3) 保质期

保质期为半年，如因储存操作不当或者已经使用，容易滋生细菌，请及时使用。