锌合金脱模剂 25kg 压铸厂

产品名称	锌合金脱模剂 25kg 压铸厂
公司名称	东莞市美雅化工有限公司
价格	750.00/桶
规格参数	产品规格:25kg 执行标准:/ 主要用途:压铸厂
公司地址	东莞市莞城区东城中路联丰大厦205室
联系电话	0769-22623512 13713325333

产品详情

锌合金脱模剂

樱井mk-tg环保锌合金脱模剂(锌合金离型剂)是我司采用最新生产工艺和最新的环保配方,能有效去除各种有害物质,不含hap和pahs和各种重金属,通过ros、reach最新环保标准，附合iso16949企业生产质量指标。

产品性能：

1.无积碳性能——模具及铸件表面不产生积碳或氧化皮，不影响后续电镀、喷涂等表面处理。

2.脱模性能——压铸脱模剂喷涂到模具表面上，有效成分立刻形成致密的薄膜，该膜在压射过程耐高压、耐冲刷，有效阻止压铸制品与 模具的粘合、起到离型、防粘。

3.冷却效果好——使用该压铸脱模剂，模温可恒定在160-200°C，模具不会因冷热造成的应力而产生龟裂，并使工作周期缩短。

4.耐高温性能、润滑性能好——压铸脱模剂成膜均匀，不堆积，铸件表面光亮而无色斑。压铸脱模剂对高温模具表面有良好的附着性， 能在模具温度高达200°C的的情况下操作。

5.安全性能高——压铸脱模剂无毒、不燃、无腐蚀性、无化学反应、在使用过程中不会产生有害的烟雾或异味，作业环境清洁。

6.免清洗性能——模具表面基本无残留，清洁维护简单，制品表面光洁，清洗简单

理化数据：

外　观	淡黄色	闪点（coc）	不适用
气味	低气味	冰　点	-10°C

密度（h2o）	0.9 ph	使用温度	150°C-200°C
折光系数@20°C	1.2	ph（5%稀释液）	7

调配说明：

1.推荐使用量（稀释比例）：一般加工：1：120 复杂加工：1：100

请根据现场工艺人员调配测试浓度，最后确定最佳稀释比例！

2.典型操作使用量：1：100至1：120

3.若超过典型使用量范围以外请联系我们以获得技术支持。

4.与水混合后使用（将浓缩液加入水中稀释）。

5.请尽量使用去离子水来稀释，有助于延长工作液寿命，减少浓缩液的使用量，充分体现加工液的性能。

6.除非技术服务部允许外，不得添加其它物质到浓缩液和稀释液中。

7.浓度控制可通过折光仪及折光系数获得稀释液的浓度百分含量。

。

使用注意事项；

1、压铸脱模剂必须采用纯净水稀释，稀释比例1:100-1:120倍，轻轻摇晃或搅拌均匀即可使用；稀释比例可根据铸件复杂性、模深等 做适当调整。

2、采用喷枪或自动系统喷涂，注意喷涂均匀并吹干。

3、模具最佳使用温度160°C-200°C。

4、压铸脱模剂常温下储存，注意防冻防晒，开封后注意密封盖好保管。

"锌合金脱模剂"的CAS为/，主要用途是压铸厂，执行标准为/，产品规格是25kg