

# 美国SPC250脱模蜡光亮不迁移少积垢好擦拭

产品名称	美国SPC250脱模蜡光亮不迁移少积垢好擦拭
公司名称	广州诺倍捷化工科技有限公司
价格	10.00/罐
规格参数	规格:311g 成分:巴西棕榈蜡
公司地址	2109933829@qq.com
联系电话	020-37220600 18565095622

## 产品详情

### spc 250 高效脱模蜡

#### 产品说明

spc 250固体脱模蜡，广泛应用在各种复合材料制品生产中。它是由高纯品质的巴西棕榈蜡中添加特殊的粘合剂和扩散剂混合而成的。spc 250操作简单，能够大大的降低操作时间，在生产过程中能够准确反映模具状态。在模具表面形成坚硬的膜层：高光泽，无污染。模具表面残留的spc 250很容易被清洗。

#### 应用方法

1.清理模具表面的污染物，比如油类，脂类，蜡，灰尘，以及残留的脱模剂。先用抛光剂spc 2000清除，然后再用清洗剂spc 3000进行清理，模具表面必须等完全干燥后，才能涂刷2层封孔剂spc 8或spc 5来封住模具表面的微孔。

2.使用海绵或干净的布将spc 250用打圈的方式在模具表面涂覆一层薄的脱模剂层，并确保模具表面完全且均匀的被覆盖。

3. 大约需要2-15分钟后，模具表面完全发白，溶剂挥发完全，形成完全干燥的薄膜，时间长短是由环境的温度和湿度决定的。然后使用干净吸水的棉布或者柔软的纤维布擦拭薄膜，让它形成光亮的表面。

4. 等大约10-15分钟固化后，才可以涂覆下一层spc 250，如此重复涂覆5-7层（重复2-4步骤）。

5. 建议前二模制品脱模出来，分别在模具表面补涂2层spc 250。

6. 当第3个制品脱模出来，需补涂一次就可以了。从这一刻开始，模具就可以达到多次脱模效果。

7. 如果是聚酯成型的新模具且被第一次使用，我们建议您在涂覆5-7层pc 250后，前2模制品脱完模以后，再用spc 350万能脱模剂补涂一次。如果是使用过或修复过的模具就没有必要了。

#### 注意事项

在高湿的环境下，需要用干布将模具表面未挥发的溶剂擦拭干净是非常有必要的。为了避免污染，擦拭和涂覆模具表面一定要用干净的布。

#### 储存条件

当不使用的時候请将盖子盖紧，避免因溶剂的挥发而降低使用性能。如果想得到更多有关产品的信息，请参考产品数据安全表。

包装：spc 250包装为：311g,1kg和13kg