

厂家批发快速去积碳用压铸模具洗模水

产品名称	厂家批发快速去积碳用压铸模具洗模水
公司名称	深圳市绿保橡塑材料有限公司
价格	2.79/公斤
规格参数	品牌:绿保 型号:LB305 产地:深圳市
公司地址	深圳市龙岗区坪地街道坪东社区鸿源路9号
联系电话	0755-28414107 13310847341

产品详情

一、压铸模具洗模水的性质用途：

1、LBX-103洗模水为高品质压铸模具积碳清洗专用产品。对压铸模具表面积碳、脱模剂残留、油渍污垢、铝合金残渣能分分钟搞定，不需辅助工具瞬间内完成清除、溶解、软化分离开模具；操作使用方便、对模具没有损伤、延长模具寿命、提高生产效率。

外观	比重	PH值	沸点	引火点
透明液体	1.30 ± 0.005	13	120	无

二、压铸模具洗模水产品的优点：

1、高温模具或常温模具直接清洗，短时间内完全清除溶解软化压铸模具表面上铝合金渣、模具积碳及模具残留污垢物质。清洗后的模具干净光亮如新，即能提高产品品质，又能提高生产效率。

2、此产品为高浓缩水溶性混合性液体，可依照模具污染程度，适当的加水稀释使用，非常经济实用，直接能降低生产成本，各类油污或轻度的铁锈亦可以清除。

三、压铸模具洗模水使用方法：

1、直接清洗法：请使用少量的原液或稀释液直接涂抹或倒在高温的模具上，让洗模药水对模具积碳反应2--3分钟后模具积碳及各污垢物就会自动软化游离开模具，当在洗模药水没有干之前，立即用清水冲洗模具即刻干净，若模具上的洗模药水干了再冲水，模具的积碳污垢物又会粘回在模具表面，用水就清洗不下来，热模清洗模温最好90度以上效果更佳。常温下清洗时见模具积碳污垢完全溶解软化后再直接冲

水清洗干净即可。

2、浸泡清洗法：槽池内盛装原液或稀释液，常温模具清洗最好建议将洗模药水加热约占60℃以上后，将常温冷模具浸泡于洗模水中2—3分钟。或以高温模具直接投入常温的洗模水药水溶液中，浸泡2—3分钟；常温冷模具浸泡清洗视模具积碳严重程度适当将浸泡时间延长，当积碳污垢完全软化溶解后，用水冲洗干净即可。用水清洗后，须用高压气枪将模腔水份吹干保养或投入生产。

四、压铸模具洗模水产品的使用注意事项：

- 1、本品为碱性溶液，作业时请戴胶手套。
- 2、如果手或皮肤沾到溶液时，请即用大量流动清水冲洗干净。
- 3、铝材质模具不可以使用。
- 4、对于特殊处理过的模具光面需进行相应测试后方可使用。

五、压铸模具洗模水包装规格：

- 1、LBX103压铸模具洗模水包装为20公斤桶装。