

# 低压铸造涂料 铝合金浇铸涂料

产品名称	低压铸造涂料 铝合金浇铸涂料
公司名称	佛山市赛宾格铸造技术有限公司
价格	100.00/kg
规格参数	赛宾格:黄色 型号395:配比1 : 3-5 广东佛山市:脱模, 保温, 附着力强
公司地址	佛山市南海区狮山镇白沙桥村蔡家村民小组第一巷5号( 仅作办公用途使用)
联系电话	075763215086 13288384188

## 产品详情

### 金属模涂料 395

#### 产品简介

以绝热物质为主要成份。在模具表面形成一层致密的保温层, 保护模具表面, 提高金属液流动性, 改善铸件质量。

#### 技术指标

外观: 浅褐色糊状(黄色)

密度 (g/cm<sup>3</sup>) 1.3 ~ 1.6

粘度 (× 10<sup>4</sup> mPa.S) 0.3 ~ 0.8

24h沉降率 (%) 80

#### 产品用途

铝合金重力、低压铸造的通用性涂料。

## 产品优点

粒度细，良好的绝热性，既可用于型腔表面，又能用于浇、冒口部位降低该部位金属液的冷却速度，以达到良好的补缩作用。附着力强，悬浮性好，稀释后沉降很慢

## 使用方法

### 模具准备：

清洁模具表面，将模具均匀加热到250-350 ，然后自然放置冷却到180-240 开始喷涂涂料

### 涂料准备：

打开桶盖，将涂料再彻底重新混合均匀。加水稀释，稀释比涂料/水=1：3~5（体积比），稀释后一定要混合均匀

### 喷涂：

喷枪压力2~3bar,喷嘴与模具表面保持200~300mm，从模具外部开始逐渐向内部喷涂，保持与模具表面垂直喷涂，涂层厚度约100-205 $\mu$ m，要分多个薄层喷涂，而不是一个或两个厚层喷涂，赛宾格铸造技术13288384188

### 铸造：

铸造前一定要将喷涂好涂料的模具加热到模具工作温度（400~500 ），然后开始铸造

卫生安全应防止涂料进入眼睛或粘在皮肤上，操作者应穿戴好工作服和防护眼镜。若不慎涂料进入眼睛或粘在皮肤上应立即用干净的水清洗。

## 产品包装

5 kg/ 桶，4桶/箱

## 储存期

6个月，储存于干燥的室内，最佳温度在4~32 。