

锻造脱模剂厂 南昌锻造脱模剂 裕恒材料

产品名称	锻造脱模剂厂 南昌锻造脱模剂 裕恒材料
公司名称	东莞市樟木头裕恒工业材料营销部
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东东莞市樟木头樟罗管理区
联系电话	13380171087

产品详情

脱模历程：在模具表面喷涂脱模剂之后，硫化成型时的实际界面，胶料与脱模剂的接触面为A面，脱模剂面为B面，脱模剂与模具的接触面为C面；脱模剂层为凝聚层。脱模时，当在A面和C面剥离时，称为界面剥离；而在B面剥离时，叫做凝聚层破坏。

1、脱模剂的转移率，脱模剂的转移率是指脱模剂在脱模过程中转移到成型产品上的百分率。

(1) 由A面剥离脱模，脱模剂不转移；

(2) 由A面剥离及B面凝聚层破坏脱模，南昌锻造脱模剂，脱模剂发生少量转移（约22%）

(3) 只因凝聚层的破坏而脱模，脱模剂转移较多（约44%-70%）

(4) 由B、C面剥离及凝聚层的破坏而脱模，引起大量脱模剂转移（约93%）

(5) 成型物与脱模剂接触，发生混和、粘接。当勉强脱模时，就会使部分成型物（产品）的表面、界面破坏而脱模。

通常使用的脱模剂，要求在B面或A、B面剥离脱模。由凝聚层引起的脱模，其脱模效果较好。

注塑生产过程中所碰到的脱模问题：粘模现象，脱模效果不好解决办法调整顶针行位、注塑压力、冷却时间，脱模剂选用是否合适，如彩电、冰箱等大件物品，必须使用油性或高油性脱模剂。残留在塑胶制品的“油花”的现象影响二次加工解决办法采用干性脱模剂、油性脱模剂距离模具表面25-30CM外均匀地喷涂在模具表面，锻造脱模剂订做，问题就能轻而易举解决。

压铸水性脱模剂系列的产品要求具有高度稳定性和非常好的脱模性能(即使是在困难的条件下和大面积脱模)。其用量少，可稀释至低浓度进行脱模。使用时，进行喷射，可完整脱模，且脱模后模具清洁，锻造脱模剂厂，无残余。产品的稳定性能好(即使是在稀释后的情况下)，该产品无毒无害。

一般情况下，用户对水基压铸脱模剂的要求包括：1、好的脱模性能;2、保证铸件外观质量;3、好的性价比，锻造脱模剂代，价格便宜：4、使用时，没有难闻的气味;5、脱模剂兑用后，表面无漂浮的油层。

锻造脱模剂厂-南昌锻造脱模剂-裕恒材料由东莞市樟木头裕恒工业材料营销部提供。东莞市樟木头裕恒工业材料营销部（www.87703265.com）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。裕恒工业材料——您可信赖的朋友，公司地址：广东东莞市樟木头樟罗管理区，联系人：陈海生。