

厂家直营deawa脱模剂 适用各种热固化树脂脱模剂 19年生产经验

产品名称	厂家直营deawa脱模剂 适用各种热固化树脂脱模剂 19年生产经验
公司名称	东莞市麦科斯复合材料有限公司
价格	70.00/公斤
规格参数	品牌:deawa/迪瓦 型号:936 产地:东莞
公司地址	东莞市樟木头镇石新养贤路3号
联系电话	86-0769-87788653 13377729539

产品详情

什么是脱模剂？它的脱模原理是什么？

脱模剂是一种与环氧树脂和聚酯树脂相互排斥的高分子复合材料。它的脱模原理是：靠两种材料间的排斥力来实现垂直方向的分离，靠本身的润滑性来实现水平方向的分离。

为什么成功的公司都改用脱模剂？

很多成功的公司在比较了脱模蜡和脱模剂后发现，脱模剂可以显著提高产品品质，降低生产成本，远超前一代产品脱模蜡，所以纷纷改用脱模剂。

Deawa脱模剂优势

- 1、脱膜次数大大提高：脱模剂是脱模蜡脱膜次数的5-10倍。
- 2、单次涂模时间大大缩短：是打蜡时间的1/4。
- 3、模具不易脏污：固化膜厚度在0.1-1um，具有防油性和防污性，不易脏污，清理模具不再头痛，不仅省去员工清理模具时间，还会延长模具寿命。
- 4、脱模剂几乎0转移：脱模剂形成的固化膜，不仅牢牢抓在模具表面，还能耐400 以上的高温，又和树脂之间相互排斥，几乎0转移。这样产品后段打磨时间大大缩短！每天打磨节省2小时！
- 5、拔模力度降低30%以上！操作更轻松，尤其复杂异型产品。

6、修补模具微孔，使模具越用越光滑。

产品概述：deawa936脱模剂在大部份高要求的脱离应用中提供优良的效果。可用于离型以下材料：环氧树脂（热固化树脂,复合纤维材料）聚酯材料与热塑性塑料。性质：外观：清澈液体 气味：怪味 溶剂：脂肪族烃 比重：0.760+/-0.010 闪点：31 °C 保质期：1年 固化后热稳定性：400 °C 应用温度：13 °C - 135 °C 注意事项对湿气敏感，不使用时盖子应密封良好。使用过程要保持良好空气流通。 模具的准备：为了获得最好的效果，deawa936脱模剂应用在表面清洁且干燥的模具上。所有蜡、密封剂、擦洗剂和其他脱模剂的残留必须清洗干净。可以选择deawa577S洁模剂或deawa553S洁模剂或其他清洁溶剂清洗。新模具模具可以保证deawa产品在模具表面具有良好的粘接效果。新的玻璃纤维加强型和环氧树脂模性能良好的新具可在厂商的指导下进行使用。说明多孔，新或翻修后的模具在使用前应用deawa密封剂来进行密封。其应用指南可参考产品技术说明。 使用方法：deawa936脱模剂可以在室温至135 °C的条件下用干净的无尘布抹上去。（但不可用无纺布，因为Deawa的溶剂会溶解无纺布的粘合剂。）1、涂抹脱模剂：先用干净的无尘布蘸满脱模剂，然后在模具表面均匀有序的涂抹，需要完全覆盖整个模具，之后立即用干净且干燥的无尘布把模具上多余的脱模水擦掉（注意不要过于用力，只需轻轻擦掉多余水份即可）。2、脱模剂固化：不能在刚擦完脱模剂的模具表面工作，要等这层脱模剂完全固化后才能来做产品。如天气干燥，需要在擦掉多余的水份后固化10-15分钟，如天气比较潮湿，则需要在擦掉多余水份后固化20分钟。注意：固化后的底膜应该是干燥，不粘。3、重复涂抹、固化脱模剂：一般需要重复涂抹脱模剂、固化脱模剂2-3遍，才能确保模具每一个微孔、角落都均匀有脱模剂膜覆盖，最后一遍脱模剂固化的时间应更长些，可固化25分钟，因最外层膜是直接接触产品的，需要充分成硬膜，脱模效果才最佳。4、模具小保养：当做产品出现拔模力度加大或有点拔模困难时，就需要重新整个模具再涂抹一次脱模剂，充分固化，一般小保养周期是一个星期一次。（根据客户实际操作情况而定小保养周期）5、模具大保养：一般大保养周期是半个月至一个月，把模具清理干净，重新操作1.2.3步骤即可。（根据客户实际操作情况而定大保养周期） 储存：Deawa936脱模剂应该在空气流通的环境使用。储存在干爽，凉快的地方。在不用的时候，应保持盖子密封。 说明：产品说明中所含的各种数据仅供参考，被认为是可靠的。对于任何人采用我们无法控制的方法得到的结果，我们恕不负责。决定把本产品用在用户的哪一种生产方法上，及采取哪一种措施来防止产品在贮存和使用过程中可能发生的损失和人身伤害都是用户自己的责任。鉴于此，麦科斯公司明确声明不担保因销售麦科斯产品或特定场合下使用麦科斯产品而出现的问题。建议每个用户重复使用前都要根据本文提供的数据先做实验。