

直营迪瓦环氧树脂管道脱模剂 脱模力度小 免费试样

| | |
|------|----------------------------------|
| 产品名称 | 直营迪瓦环氧树脂管道脱模剂 脱模力度小 免费试样 |
| 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:F-375 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

什么是脱模蜡？它的脱模原理是什么？

脱模蜡，由合成蜡添加硅油混合而成。它的脱模原理是：靠合成蜡解决产品和模具之间的分离，靠硅油解决润滑性。

为什么很多公司在用脱模蜡？

脱模蜡是上世纪中叶的技术，属于第一代产品，可以脱模，很多一线员工最早接触，可谓“深入人心”。而第二代技术脱模剂，直到2000年以后才开始进入中国市场，真正了解产品特性的人并不多。

脱模蜡有哪些缺点？

- 1、脱膜次数低：脱模1-3次就要打蜡，次数增加，工时加长。
- 2、单次打蜡时间长：打蜡+抛光，两道工序。
- 3、模具脏污特别快：蜡膜厚度在20-50um，无防油性和防污性，脏污特别快，清洁模具变成员工心中的痛！打磨模具不仅易造成模具表面粗糙，还会损伤模具。
- 4、蜡容易转移至产品上：蜡在80 以上时，会变成液态和树脂混合在一起，最后凝固在产品表面，这样产生的蜡垢残留必须完全打磨，结果造成后段大量打磨，严重浪费人力成本！

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，远超过第一代产品脱模蜡，所以纷纷改用脱模剂。

缠绕管道领域对脱模剂的核心需求

- 1、拔模力度要小：此领域是纤维缠绕成型工艺，模具和纤维层之间的摩擦力很大，拔模是首要问题。
- 2、成本要低：每个产品脱模剂使用量都很大，成本是个重要因素。

缠绕管道选择deawa迪瓦的两大理由

- 1、拔模力度最小：由于独特的复合材料配方，经测试，拔模力度不到其他产品的2/3。
- 2、成本更低：使用deawa/迪瓦，脱模剂的成本至少下降10%以上。

产品概述：deawaF-375脱模剂是一种独特的半永久性脱模剂，可以针对以下树脂体系：环氧树脂（热固化树脂，复合纤维材料），在制造风力发电叶片时，环氧树脂真空灌注是在封闭的模具腔内进行，在这样的密闭环境下，对脱模剂的温度稳定性提出了很高的要求。F-375在制造叶片上提供了良好的性能。

性质：外观：无色透明液体 气味：碳氢化合物 比重：0.725 ± 0.01 保质期：一年 操作温度：室温 保质期：从制造日期起保存一年 固化后热稳定性：400 使用方法：deawaF-375可以在室温条件下用干净的无尘布抹上去（但不可用纺布，因为溶剂会溶解无纺布的粘合剂）。1、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，要求是一层光滑且湿润的薄膜，注意不能在刚擦完的模具表面工作，要等这层脱模剂完全固化后才能来做产品。2、一般需要涂2层或在多一点的底膜，每层需要5-10分钟让溶剂挥发。最后一层要等20分钟完全固化后，再来做产品。注意：底膜应该是干燥，不粘。3、当模具表面每个细微部分有充分且均匀的脱模剂时，才能保证有更好的脱模效果。4、当出现脱模困难时，可以选择整个模具再涂一遍，或者只涂有问题的地方。 注意事项：1、在不使用本品时，保证容器总是被盖好的。2、在使用本品前，模具必须是完全清洁、干燥的。 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。

。