

产品简介

乐泰®产品 Frekote® 44-NC 是您取得无转移成型效果的最佳选择。这种无迁移的半永久性离型系统是和模具表面形成了化学键结合的一层薄膜，该薄膜可以承受的温度高于可热压成型的操作温度。可用于离型以下材料：环氧树脂(热固化树脂,复合纤维材料)，聚酯树脂、热塑性塑料和旋转成型的塑料。

特性

更好的模具利用率
无转移
无残留
低模具维护成本

材料理化性能

外观	清澈液体
气味	甜醚味
溶剂	丁二醚
比重	0.770+/-0.010
闪点(TCC),	24°C (75°F)
保质期	生产日期后 1 年
固化后热稳定性,	400°C (750°F)
应用温度,	13°C – 60°C (55°F - 140°F)
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，Frekote44-NC 离型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 Frekote PMC, PMC Plus 或其他清洁溶剂清洗。树脂积垢可以用轻微打磨的方法去除。

新模具

性能良好的新模具可以保证 Frekote 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具可在厂商的指导下进行使用。

说明

多孔或翻修后的模具在使用前应用 Frekote 密封剂来进行密封。其应用指南可参考产品技术说明。

应用方法(使用前参考产品安全数据说明)

Frekote 44-NC可以在室温至60°C的条件下喷涂于模具表面。可用喷枪喷。也可用毛刷涂或用干净的无尘布抹上去。(但不可用无纺布，因为REKOTE的溶剂会溶解无纺布的粘合剂。)喷涂时应确保空气源干燥或使用非气压式的喷枪。要注意，作业时手不要接触溶剂，因此最好戴手套。只在通风良好的地方施工。

关闭密封模具(如转动模具)前，要确保所有的溶剂都挥发完，特别要留意模具表面的凹坑，小孔不再滞留溶剂。不含油的压缩气可以帮助排除滞留的溶剂。

1. 每一次只需要一层薄膜，可以擦或喷，但是要求是一层光滑，连续而且湿润的薄膜。避免在刚擦或喷完的表面工作，要等溶剂完全挥发后才能继续。喷涂时建议喷头离表面20-30cm (8-10 英寸)。最好在喷涂中有秩序地从模具的这一边 喷到另一边。
2. 一般需要涂4-6层底膜，每层需要10-15分钟让溶剂挥发。

3. 最后一层的固化时间需要在室温呆3个小时,或者在100-150°C (210-300°F)加温15分钟。
4. 当模具表面和FREKOTE 44-NC 完全调整后,才能得到更多的离型次数。如果在最初三次试压后再补喷一次,效果会更好。
5. 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。如果模具温度高于60°C (140°F),要用Frekote HMT。

说明

有规律地在底膜破坏前补涂可以延长脱离次数,而且减少树脂的织聚。

说明

本文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,乐泰公司明确声明不担保因销售乐泰产品或特定场合下使用乐泰产品而出现的问题。乐泰公司明确声明对任何间接或意外损失包括利润方面的损失都不承担责任。本文中所论述的各种生产工艺或化学成分都不能被理解为这些专利可以被其他人随便使用和拥有或被理解为得到了包括这些生产工艺和化学成分的乐泰公司的专利许可证。建议每个未来的用户重复使用前都要根据本文提供的数据先做实验。本产品受美国、外国专利或专利应用的保护。