

简述:

Loctite FREKOTE 55-NC 是FREKOTE 44-NC的快速挥发及低气味版。除溶剂有少许改变外，FREKOTE 55-NC的主体成份与FREKOTE 44-NC相同。如果要求离型剂不能转移到聚合物表面，那么FREKOTE 55-NC 是最佳选择。这种半永久性，非转移型离型剂，可以与模具表面通过化学键结合形成微膜，这层膜在高于一般的操作温度的条件下可以稳定存在。FREKOTE 55-NC可以用于环氧（热固性及预浸料胚），聚酯，热塑型塑料，胶水及传动模具塑料的脱模。

产品优点:

※快速干燥<1分钟
※无杂质转移

※低气味
※提高生产力

※不会影响模具
※高的热稳定性
※不含氟氯化碳

理化性质:

※外观--透明液体
※气味--烃
※溶剂--脂肪族烃
※比重--0.72±0.01
※闪点--7°C (45°F)
※保质期--自生产之日起保存一年
※特别注意事项--对湿气敏感，在不使用时要保证容器密闭。
※固化后的热稳定性--400°C, 750°F。
※操作温度--20°C~60°C (68°F~140°F)

模具准备:

为使FREKOTE 55-NC 能够发挥其最大效能，模具表面要彻底清洁，并不能有其它溶剂残留。可用FREKOTE PMC, PMC Plus或其它合适的溶剂清除其它残留物。如有表面有较强的树脂残留，可以采用打磨的方式。

新模具：为确保离剂与模具之间具有良好的结合效果，要待模具完全固化后才可以使使用。对于玻璃纤维及环氧的模具在使用之前要根据生产者的建议确保其完全固化。

注意：对于多孔或维修过的模具，应当使用Frekote Sealer—可以参考技术资料。请向离剂供应商寻求支持。

使用方法：*使用前参看物料安全数据表*

FREKOTE 55-NC 可以在60°C (140°F)的情况下涂敷于模具的表面，可以采用喷涂, 刷涂或用棉布擦的方式。对于喷涂操作，应当使用常规设备并确保气体干燥，建议在通风良好的环境里施工。

1. 只涂一薄层即可。涂层必须光滑，连续并保持润湿。不可以只在局部操作直至溶剂完全挥发。喷涂时，喷嘴与模具表面的距离控制在20~30cm。建议操作时应当从局部开始逐渐扩大至全部面积。
2. 最开始时，涂2~3层，在每两层之间停留5分钟，以确保前一层的溶剂可以完全挥发。
3. 最后一层固化在室温下需要30分钟，将模具加温至100~150°C，可以将固化时间缩短至5分钟。
4. 当FREKOTE 55-NC与模具表面结合良好，可以得到最好的离型效果。最初几次使用后，再涂一次，可以提高离型效果。
5. 如果某些局部离型困难时，可以全部补涂，或在局部补涂。如果模具温度高于60°C (140°F)，请使用HMT-2。

注意

补涂操作最好在底层未被破坏之前，这样可以提高离型效率并减少被成型物的残留及腐蚀。

警惕

操作员在靠近模具的时候，应当确认溶剂已经完全挥发。必要时可以使用无油的压缩空气来促进溶剂挥发。

可燃性及储存

FREKOTE 55-NC 包含有可燃性溶剂，该产品应当在通风条件良好的环境下使用。并储存在干燥凉爽的地方。详细的安全信息请参考MSDS。

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。