

简述

Loctite 公司产品 Frekote WOLO 是一种特殊的树脂型离型剂，固化迅速并且能够提供多次脱模效果。本产品使用非常简单，只需要将其涂在模具表面让溶剂挥发，制成品将具有高亮度而无需抛光。

特点

制成品具有高亮度	施工简易
固化迅速	多次脱模
模具补涂非常少	

物理性质

外观	透明液体	
气味	碳氢化合物	
闪点	50°F / 10°C	
比重	0.725±0.02	
溶剂	碳氢化合物	
特别提示	防潮湿，当不使用时请将容器盖好	
保质期		自生产之日起一年
施工温度		13~43°C
固化后的热稳定性	400°C	

模具准备

清洗

为了完全发挥产品的效果，Frekote 系列离型剂必须涂布在清洁干燥的模具表面。所有的蜡、补模剂、摹拓片混合物（rubbing compounds）和其他离型剂必须完全洗净。蜡和大多数离型剂可以用 Frekote 洗模剂 PMC 或者 PMC+清除。参考技术资料正确使用可以达到最好的清洗效果。

密封维修过的模具或新模具

新的玻璃纤维或环氧模具，在使用前要根据供应商的建议使其固化，一般需要在室温下 2-3 个星期。有时，模具尚未完全固化即被投入使用，这不是正常的操作，但经常在实际操作中发生。这样会导致模具“过生”。此时，需要使用 FMS-玻璃纤维模具密封剂。密封操作很简单，只须在需维修部位将 FMS 涂 2-3 层。可以参考 FMS 的技术资料。在最后一层 FMS 完成之后，在开始脱模操作之前须停留 15-20 分钟，待 FMS 完全固化。建议在开始规模操作之前，需要试脱几次，看密封效果。

密封新模具

全新的模具在使用之前，应当做密封工作。可以按照下面的方法涂 WOLO 共 4 个涂层。

使用方法

用干净的无结头布将 WOLO 涂在模具表面。建议使用下面几款棉布：Kimberly Clark “WypAll”，“Work Horse”，Ft. James “Task Mate” “Tuff Mate”，Scott “Sontara” 等。用 WOLO 将布润湿但不要有水滴流下。

在模具表面均匀涂一层 WOLO（大模具可以一次一个区域面），从一端涂到另一端，不要来回涂。一个涂层用时 10-30 秒。一直涂到整个模具上有一层薄而均匀的 WOLO 然后让溶剂挥发。如果棉布固化，在进行下一次涂之前要更新棉布。这样可以防止树脂在模具表面沉积。

当完成一次后，在涂下一层前等待 5 分钟。同样操作方法涂至少 4 层。只需要轻轻润湿布。

涂完最后一层，使用模具前让 WOLO 完全固化，20°C /68°F 下 WOLO 需要 15 分钟固化。

如果希望获得最好的离型次数，在最初离型 2-3 次后，做一次补涂。对于较深的或负载较大的区域，建议额外涂 1-2 层 WOLO。这会提高这些区域的离型性能。

如果出现条纹，换一块干净干燥的布即可。不要在来回重复涂，这会导致模具出现条纹。（在模具上的条纹可以用一块干燥的布轻轻擦去）

模具补涂

研磨会逐渐导致磨损，而且如果没有一个良好的脱模层，工件会粘附在模具表面。最好在脱模已经遇到困难之前，对模具进行补涂。很简单，只需对模具或负载较大的区域补涂 1-3 层即可。一般来说，补涂 1 层即可。补涂后，在开始下一步脱模之前要停留 15 分钟，使涂层固化。

可燃性及储存

FREKOTE WOLO 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。

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。