

简述:

FREKOTE HMT-2是FREKOTE 55-NC的热模具用附加版, 适用于工作温度在60°C以上的模具。经过一层补涂之后, HMT-2仍可以继续提供和其它产品同样的离型效能。如果模具的连续工作温度在60°C以上, FREKOTE HMT-2 可以发挥其最大效能。

产品优点:

- ※可多次离型
- ※无杂质转移
- ※不会影响模具
- ※低的废品率
- ※低气味

理化性质:

- ※外观--透明液体
- ※气味--脂肪族烃
- ※溶剂--脂肪族烃
- ※比重--0.77±0.015
- ※闪点--32°C (90°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--60°C~190°C (140°F~375°F)

模具准备:

为使FREKOTE HMT-2 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, 然后再用溶剂擦去残余物。当HMT-2用做补涂时, 不需要做任何表面处理。

使用方法: *使用前参看物料安全数据表*

FREKOTE HMT-2 应用于工作温度在60°C (140°F)的模具的补涂时, 可以采用喷涂或刷涂的方式。对于喷涂操作, 应当使用常规设备并确保气体干燥, 或者使用无气喷涂系统。FREKOTE HMT-2 在高温的情况下固化速度会加快。在涂敷的时候要注意FREKOTE HMT-2要全部覆盖模具表面。

补涂

补涂时要在模具的全部工作表面或比较难脱模的表面喷或刷一层薄薄的涂层。

持续应用

1. 当使用FREKOTE HMT-2 作为离型系统时, 要在模具的全部表面工作一层薄薄连续的涂层。建议从局部开始涂敷, 然后逐渐扩大范围到全部表面。
2. 对于第一次应用, 建议涂敷4~6层, 在两次涂敷之间, 需要停留数分钟, 以保证前一层中的溶剂挥发后再涂下面一层。
3. 在最后一层涂敷完成后, 待溶剂完全挥发, 即可开始使用。
4. 当模具表面与FREKOTE HMT-2 已经完全结合, 此时的离效果最好。在最初几次离型后, 再涂敷一层FREKOTE HMT-2, 可以获得更好的离型效果。

可燃性及储存

FREKOTE 810-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。