

产品简介

HR-993是快速挥发及低气味离型剂。如果要求离型剂不能转移到聚合物表面，那么HR-993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。

HR-993可以用于环氧（热固性及预浸料胚），聚酯，酚醛树脂的脱模。

产品优点：

- 1、光亮表面——脱模制品可达到光亮表面
- 2、无转移——室温条件下，能够迅速固化，低转移污染，减少制品表面的后续处理
- 3、省时——多次脱模，减少工时，减少劳动强度
- 4、脱模力强——离型剂表面张力低于树脂聚合物，它与其它材料之间的吸力很小
- 5、减少模具型腔内积垢——减少树脂在模具表面的堆积，长时间保持模具清洁

理化性质

外观	透明液体
气味	氨味
溶剂	烷烃
比重	0.73±0.01
闪点	-15℃
保质期	自生产之日起保存12个月
特别注意事项	对空气敏感，在不使用时要保证容器密闭。
固化后的热稳定性	300℃
操作温度	50℃-90℃

模具准备

为使HR-993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HR-168洗模剂清除其它残留物。如表面有较强的树脂残留，可以采用打磨的方式。



操作说明

- 1、用干净的棉布或毛刷蘸取离型剂原液，均匀地涂刷在模具表面，涂刷要均匀到位，不可有堆积（有条件建议使用喷枪喷涂，喷涂可达到很好的均匀度），涂刷时模具温度在50-90℃之间，刚洗的模具建议涂刷3-4遍；
- 2、涂施完成后，离型剂干燥固化1-3min后，用风枪吹一遍模具以强化膜层的固化（风枪吹的时间越久，膜层固化效果越好）；
- 3、多次脱模后（一般脱模3-12次之后需补刷1遍离型剂），补刷离型剂同上操作；
- 4、离型剂使用过程中要及时盖好瓶盖，防止其长时间接触空气，开瓶之后48h之内用完可保证最佳离型效果。
- 5、切勿稀释，离型剂倒出后，切勿放回原包装。

可燃性及储存

HR-993 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。存储温度 0~38 °C 。

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。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。