



产品简介

HR-998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-998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-998可以用于低温固化环氧，聚酯、乙烯基树脂、不饱和聚酯树脂的脱模。

产品优点：

- 1、A级表面——脱模制品可达到A级表面
- 2、干性表面——喷涂胶衣少开花
- 3、无水痕印——离型剂擦拭在光亮的模具表面不会产生干布擦拭不掉的水痕迹
- 4、封孔作用——具有修补玻璃钢模具微孔的作用，延长模具使用寿命
- 5、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
- 6、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

理化性质

外观	透明液体或淡黄色液体
气味	氨味
溶剂	烷烃
比重	0.70±0.01
闪点	-15°C
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°C
操作温度	15-70°C

模具准备

为使HR-998能够发挥其最大效能，模具表面要彻底清洁(可使用我司洗模剂HR-166)，并不能有其它溶剂残留。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、擦拭用干净的纯棉布蘸取离型剂但不要滴落；将离型剂平擦在模具表面，形成薄薄的、一致的光滑涂层。对于大面积模具，可分段操作；
- 2、每一遍涂敷结束后，净置待离型剂的溶剂挥发1分钟左右，再用干净的棉布把离型剂擦干净擦均匀直到模具表面亮光，再进行下一遍涂敷；
- 3、在熟化完全的模具上，建议涂敷5-6 遍离型剂；
- 4、建议每一遍涂敷时，使用新的干净棉布。如果出现斑纹，更换新棉布，并确保棉布上没有附着过量的离型剂，因为离型剂过多会造成斑纹；
- 5、最后一层涂敷好后，通常需要15 分钟以上的固化时间。当然，固化时间越长，效果会越好；
- 6、最好能在磨损较大的边角、拐角处经常涂敷离型剂。这样就能极大地提高脱模性能，同时能保护好模具。在脱模不顺利时，应补涂离型剂，补涂只需一遍即可
- 7、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以免不能达到最佳离型效果。
- 8、切勿稀释，离型剂倒出后，切勿放回原包装。

可燃性及储存

HR-998 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。