

## LOCTITE® FREKOTE 770-NC™

8. 2014

### 产品描述:

LOCTITE® FREKOTE 770-NC™具有以下产品特性:

<b>技术</b>	脱模
外观	清澈, 无色 <sup>LMS</sup>
化学类型	溶剂型聚合物
气味	溶剂
<b>固化方式</b>	室温固化
热固化稳定	≤400 °C
<b>应用</b>	脱模剂
应用温度	15至60° C
主要优点	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 无污染转移</li> <li>● 表面光滑</li> <li>● 高滑移</li> <li>● 无模具积垢</li> <li>● 低气味</li> </ul>

LOCTITE® FREKOTE 770-NC™为各种成型应用提供出色的脱模效果。LOCTITE® FREKOTE 770-NC™可用于环氧树脂、聚酯树脂、乙烯基酯树脂、热塑性塑料、粘合剂和滚塑塑料产品的脱模。该产品特别适用于更难脱模的工艺, 如纤维缠绕、非凝胶涂层聚酯和玻璃纤维成型。

### 固化前的材料特性

密度@ 25° C 0.715至0.725<sup>LMS</sup>

闪点 - 见 MSDS

### 注意事项

本产品不宜在纯氧/或富氧环境中使用, 不能作为氯气或其它强氧化性物质的密封材料使用。

有关本产品的安全注意事项, 请查阅乐泰的材料安全数据资料(MSDS)。

### 模具准备

#### 清理:

模具表面必需被彻底的清洁并干燥。所有先前脱模的痕迹都必须被清除。这能通过使用Frekote®PMC或其他适合的清洁剂达到。对于大量的积垢, 可使用Frekote®915WB™或轻量磨料。

### 密封新/修复的模具:

有时候, 当有新或刚修复的模具在没有完全固化前就投入使用, 这会增加模具表面上自由苯乙烯的数量。

全新或修复后的玻璃纤维和环氧树脂模具应该按照制造商的说

明固化, 一般在开始全面生产前需要在22° C下固化最少2-3周的时间。

对于完全固化之前未使用的模具在使用前应当密封上面的微孔, 可以遵循使用说明涂上一到两层Frekote®模具密封剂涂层来实现模具的密封。

在应用脱模剂 LOCTITE® FREKOTE 770-NC™ 之前, 需要将 Frekote® 模具密封剂完全固化。

### 使用指南

- LOCTITE® FREKOTE 770-NC™ 可以在室温至 60° C的条件下通过喷涂、刷、或于干净不掉屑的布擦拭的方法使用到模具表面。采用喷涂工艺时, 须保证气源干燥, 保证在通风良好的地方施工。
- 只需要在模具表面形成一层光滑、薄的、连续的、湿润的涂层。避免在刚擦或刚喷过的区域重复使用, 要等溶剂完全挥发后才能进行下一次涂刷。喷涂时建议喷嘴距模具表面20至30cm(8-10 英寸)。建议对小面积区域进行涂层, 从模具的一边喷到另一边。
- 涂上2至3 道底部涂层, 每道之间需要间隔5至10分钟 以使溶剂挥发。
- 最后一层需要在 22° C下固化15到20分钟。
- 当模面与LOCTITE FREKOTE 770-NC良好结合后, 将获得最佳的脱模效果。一旦初始的结合力形成, 每继续涂覆一层则效果增强。
- 当发现脱模困难, 可在脱模困难的区域进行补模, 补模的方式是在那些脱模困难区域重新使用一次脱模剂。
- 注意:** LOCTITE® FREKOTE 770-NC™ 对湿度敏感, 当不在使用时, 保持容器紧闭。此产品应在通风良好的环境下使用。
- 警告:** 如使用在封闭的脱模系统时(滚塑工艺), 在关闭模具之前, 使用者必须确保溶剂完全挥发和所有的溶剂蒸汽都从模具的通风系统排出。不含油的压缩空气可以辅助溶剂蒸发和模具通风。

### 补模

补模只能用于被注意到脱模薄弱的区域。并且应使用与底部涂层相同的方法涂抹。这能减少脱模剂或聚合物积聚的可能性。修改的频率取决于聚合物的类型、模具的结构和摩擦参数。

### 乐泰材料规范<sup>LMS</sup>

LMS时间5月 29, 2007. 每一批号产品的测试报告都 明产品的特性。LMS测试报告中含有一些供客户使用参考的质检测试参数。此外, 我们也通过多种质量控制, 确保产品质量的一致性。特殊客户的要求可以由汉高乐泰质量中心负责协调。

### 储存

此产品可燃, 必须以符合相关规定的适当方式存放。不要存放在氧化剂或可燃材料附近。将未开封产品存放在干燥处。存放信息在产品包装上有显示。理想的储存温度为8° C到21° C, 存放在低于8° C或高于28° C的条件下可能会影响产品性能 被取出包装盒外使用的产品有可能在使用中受到污染 为避免污染

未用胶液，不要将任何胶液倒回原包装内 本公司将不会对已受到污染的或上面已提及的储存方法不恰当的产品负责 若需要更多必要信息，请同当地技术服务中心或客服代表处联系。

### 单位换算

$$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$$

$$\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$$

$$\text{mm} / 25.4 = \text{inches}$$

$$\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$$

$$\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$$

$$\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$$

$$\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$$

$$\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$$

$$\text{N} \cdot \text{m} \times 8.851 = \text{lb} \cdot \text{in}$$

$$\text{N} \cdot \text{m} \times 0.738 = \text{lb} \cdot \text{ft}$$

$$\text{N} \cdot \text{mm} \times 0.142 = \text{oz} \cdot \text{in}$$

$$\text{mPa} \cdot \text{s} = \text{cP}$$

### 免责声明

#### 注：

本技术数据表（本表）所示之信息，包括对产品使用及应用的建议，均基于我司在制作本表之时所掌握的与产品相关的知识及经验而获得。产品可能有多种用途、并因用途变化及不受我司掌控的贵司操作条件的变化而变化。因此，汉高对产品是否适用于贵司使用的生产流程及生产条件、预期用途及结果不承担责任。我司强烈建议贵司在生产产品前进行测试以确定该产品的适用性。

非经另行明示约定，我司对与本表中的信息以及其他与所涉产品相关的口头或书面建议不承担责任，因我司过失导致的人身伤亡责任及应适用的产品责任法中强制性规则所规定的责任不在此。

若该产品由Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS and Henkel France SA 提供，则提请另行注意如下事项：

若汉高被裁定应承担赔偿责任，无论基于何种法律依据，汉高承担的责任均不超过该批交付产品本身的价值。

若该产品由Henkel Colombiana, S.A. S提供，以下免责应予适用：

本技术数据表（本表）所示之信息，包括对产品使用及应用的建议，均基于我司在制作本表之时所掌握的与产品相关的知识及经验而获得。汉高对产品是否适用于贵司使用的生产流程及生产条件、预期用途及结果不承担责任。我司强烈建议贵司在生产产品前进行测试以确定该产品的适用性。

非经另行明示约定，我司对与本表中的信息以及其他与所涉产品相关的口头或书面建议不承担责任，但因我司过失导致的人身伤亡责任及应适用的强制性产品责任法所规定的责任不在此。

若该产品由Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc., or Henkel Canada, Inc. 提供，以下免责应予适用：

本文中所含的各种数据仅供参考，并不被认为是可靠的。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。自行决定把本产品用在本文中提及的生产方法上，及采取本文中提及的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。鉴于汉高公司明确声明对所有因销售汉高产品或特定场合下使用汉高产品而出现的所有问题，包括针对某一特殊用途的可商品化和适用性的问题，不承担责任。汉高公司明确声明对任何必然的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在内的汉高公司的专利许可证。建议用户每次在正式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。

#### 商 使用

除非另外说明，本文件中所有的商 均为汉高公司在美国或其它地方专利和商管理部门的注册商 。

参考 0.0

For the most direct access to local sales and technical support visit: [www.henkel.com/industrial](http://www.henkel.com/industrial)

