

LOCTITE® FREKOTE R-110™

又叫做 Aqualine® R-110™
2015年1月

产品描述

LOCTITE® FREKOTE R-110™具有以下产品特性：

技术	脱模剂
外观	半透明白色乳液 ^{LMS}
化学类型	水性乳液
气味	温和
固化方式	热固化
固化后热稳定性	≤315 °C
应用	脱模涂层
应用温度	60 至 200 °C
主要优点	- 快速固化 - 可多次脱模 - 不易燃 - 抗转移 - 稳定乳液

LOCTITE® FREKOTE R-110™ 是一种水性脱模剂，专为橡胶模塑而设计。该产品与模具表面发生化学反应，形成一层耐化学介质的薄层，其适用于所有天然和合成聚合物（硅胶弹性体除外）以及热塑性聚氨酯等产品的脱模。

LOCTITE® FREKOTE R-110™固化快速，能有效减少模具积垢，且不会转移到产品表面。

未固化材料典型特性

比重 @ 25 °C	0.98至 1.02
闪点 - 参考 SDS	
pH	3.9 至 4.1 ^{LMS}

一般信息

有关本产品的安全操作信息，请参阅安全数据表 (SDS)。

模具准备

清洁:

模具表面必须彻底清洁并干燥，所有残留的脱模剂痕迹必须完全清除掉。可以使用Frekote® PMC或其他适当的清洁剂来完成这一清洁工作。对于较厚的积垢，可以使用 Frekote® 15WB™ 或机械打磨的方法进行处理。

注意：在使用LOCTITE® FREKOTE R-110™之前，清洁模具将有助于达到最佳效果。

使用指南:

1. 将 LOCTITE® FREKOTE R-110™ 涂抹于预热至少 60°C 的模具上。LOCTITE® FREKOTE R-110™ 适用于模具温度最高可达 200°C。

2. 使用雾化效果的喷枪进行涂抹 LOCTITE® FREKOTE R-110™。通常情况下，60°C 至 150°C 的模具，喷枪流量为 60 - 90毫升/分钟；对于高于 150°C 的模具，喷枪流量为 120 -150 毫升/分钟。
3. 在60°C时，LOCTITE® FREKOTE R-110™会在几秒钟内干燥，并在 30 分钟后完全固化；在 100°C 时，完全固化时间缩短至 10 分钟；而在 150°C 时，LOCTITE® FREKOTE R-110™会立即干燥，并仅需 4 分钟即可完全固化。
4. 对于温度在 120°C 至 200°C 之间的热模具，或多孔模具，至少涂抹 6 层；对于温度在 60°C 至 120°C 之间的模具，至少涂抹 4 层，并需小心避免因过量涂抹而导致乳液积聚或流挂痕迹。在生产前，需确保脱模剂已完全固化。

模具修补

修补涂层应仅涂抹在出现脱模不良的区域，并应使用与基础涂层相同的方法进行涂抹。这样可以减少脱模剂或聚合物的积聚。修补的频率将取决于聚合物类型、模具配置和磨损参数。

Loctite材料规范^{LMS}

LMS文件日期为2007年12月5日。每一批号产品的测试报告都标明产品的特性。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，公司已建立完善的质量控制体系，确保产品质量的一致性。如有特殊的客户规范要求，可通过 Henkel 质量部门进行协调。

储存

请将产品存放在未开封的容器中，置于干燥环境。储存信息可能标注于产品标签上。

最佳储存温度：8 °C 至 21 °C。储存温度低于8 °C或高于28 °C可能会对产品性能产生不良影响。使用过程中从容器中取出的材料可能会受到污染，请勿将其倒回原容器。汉高公司不对因污染或未按上述条件储存的产品承担任何责任。如需更多信息，请联系您当地的汉高代表。

单位换算

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$
 $\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$
 $\text{mm} / 25.4 = \text{inches}$
 $\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$
 $\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$
 $\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 0.738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$
 $\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$
 $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

参考 0.1

注意:

本技术数据表 (TDS) 中提供的信息, 包括对产品的使用和应用建议, 均基于我们截至本TDS日期对该产品的知识和经验。该产品可以有多种不同的应用, 并且在您的环境中可能存在不同的应用和工作条件, 这些超出了我们的控制范围。因此, 汉高对于您使用我们产品的生产过程和条件的适用性不承担任何责任, 包括预期的应用和结果。我们强烈建议您自行进行先期试验, 以确认我们产品的适用性。

对于本技术数据表中的信息或有关相关产品的任何其他书面或口头建议, 汉高不承担任何责任, 除非另有明确协议, 并且在因我们的过失导致的死亡或人身伤害及任何适用的强制性产品责任法下的责任除外。

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, 以下免责应予适用:

若汉高被裁定应承担责任的, 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 (TDS) 中提供的信息, 包括对产品的使用和应用建议, 均基于我们截至本TDS日期对该产品的知识和经验。该产品可以有多种不同的应用, 并且在您的环境中可能存在不同的应用和工作条件, 这些超出了我们的控制范围。因此, 汉高对于您使用我们产品的生产过程和条件的适用性不承担任何责任, 包括预期的应用和结果。我们强烈建议您自行进行先期试验, 以确认我们产品的适用性。

对于本技术数据表中的信息或有关相关产品的任何其他书面或口头建议, 汉高不承担任何责任, 除非另有明确协议, 并且在因我们的过失导致的死亡或人身伤害及任何适用的强制性产品责任法下的责任除外。

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

本文所含数据仅供参考, 并不被认为是可靠的。由于我们无法控制他人的操作方法, 因此无法对他人所取得的结果承担责任。用户有责任判断本文所述的任何生产方法是否适用于自身目的, 并采取必要的预防措施, 以保护人员和财产免受使用或操作过程中可能涉及的任何风险。**汉高公司明确否认所有明示或暗示的担保, 包括因销售或使用汉高公司产品而产生的适销性或特定用途适用性的担保。汉高公司对任何形式的间接或附带损失, 包括利润损失, 不承担任何责任。**本文中所涉及的各种工艺或配方的讨论, 不应被理解为它们不受他人专利的限制, 也不应被视为汉高公司对任何可能涵盖这些工艺或配方的专利所作的许可。我们建议每位潜在用户在重复使用前, 根据本数据进行测试验证其拟定用途的可行性。本产品可能受一个或多个美国或其他国家专利或专利申请的保护。

商标使用声明

除非另有说明, 本文件中所提及的所有商标均为汉高公司在美国及其他地区的商标。文中带有“®”符号的为已在美国专利与商标局注册的商标。



如需更多技术支持, 请致电亚太乐泰技术支持热线电话: 400-821-2567