

LORD® LokRelease™ 210 水性脱模剂

技术说明书

LORD® LokRelease™ 210 水性脱模剂设计用于各种弹性体成型脱模, 包括EPDM, 天然橡胶, 丁腈橡胶和氯丁橡胶等。它提供了非转移和不干扰的抗粘表面涂层, 轻松快速地实现部件脱模。

特征和优点:

工艺改进 – 提供快速、轻松的部件脱模; 橡胶残留少, 从而减少模具清理频次; 改善注射模压成型、平板模压成型和转移模成型等多种成型工艺的效率。

	纯弹性体	弹性体-金属
注射模压	•	•
平板模压	•	•
转移模	•	•

外观改进 – 减少橡胶粘附导致的缺陷; 不污染橡胶, 从而消除后处理问题。

环保首选 – 水性涂料, 可防止钢制模具生锈和腐蚀。

使用方法:

表面处理 – 涂敷前清除模具上的脱模剂残留和其它污染物。

涂敷 – LORD LokRelease 210 水性脱模剂必须涂敷于表面温度超过212°F (100°C)的模具。使用低压高雾化喷枪涂敷脱模剂。在热模具表面每隔5分钟薄薄的喷一次, 总共喷三次。

干燥/固化 – 在超过100°C (212°F) 的模具上让脱模剂固化5分钟。

如果发现在成型后出现部分粘附, 可以直接在粘附区域喷涂LORD LokRelease 210水性脱模剂, 并留出固化时间, 从而对脱模剂层进行“修复”。

清理 – 必要时, 可以采用模具清洗方法 (塑料粒子喷砂) 从模具表面去除脱模剂涂层。

保质期/储藏要求:

从生产日期起, 保质期为一年 (当在室温[<27°C (<80°F)] 下, 存放在原装的未开封容器中时)。请勿冷冻产品。请在不使用时将容器密封。

警示信息:

使用本品或派克洛德 (Parker Lord) 任何产品之前, 请参阅安全数据表 (SDS) 和产品标签上关于安全使用和处理的说明。

仅可用于工业/商业用途。使用本品者事先必须接受相关培训。不得用于家庭用途。不得用于消费品。

典型特性*	
外观	无色至白色液体
密度 lb/gal (g/cm³)	8.34 (1)
分散介质	水

*典型数据不可作为产品标准之用。

本公司未对每批生产的材料均进行所有的测试, 因此本文件所提供的数值仅为典型值。如欲获取有关特定产品最终用途的正式产品规格, 请联系客户支持中心。

此处提供的信息均基于本公司认为可靠的测试。对于他人会如何使用这些信息, 派克洛德无法控制, 因此本公司并不保证可以获得何种结果。此外, 如果本品被任何第三方 (包括但不限于任何产品最终用户) 重新包装, 则派克洛德不保证本品的性能或使用本产品或本信息所获得的结果。本公司也不对本品的适销性或特定用途的适用性 (关于上述使用的效果和结果) 做任何明示或默示保证。

警告—用户责任。不当选择或不当使用本文所提及的产品或相关产品会导致死亡、人身伤害和财产损失。

本文件以及派克汉尼汾公司、其子公司和授权经销商提供的其他信息为具有技术专长的用户进行进一步调查提供了产品或系统选项。

用户可通过自行分析和测试, 独自负责就系统和组份作出最终选择, 并确保符合有关性能、耐用性、维护、安全和警告方面的所有应用要求。用户必须分析应用程序的所有方面, 遵循适用的行业标准, 并遵循当前产品目录中关于产品的信息, 以及派克或其子公司或授权经销商提供的任何其他材料。

在某种程度上, 派克或其子公司或授权经销商基于用户提供的数据或规格提供组份或系统选项, 用户须负责确保这些数据和规格对所有应用程序和组份或系统的合理预见用途适用且信息完备。

©2024 Parker Hannifin - 版权所有

信息及规格以不时更新为准, 恕不另行通知, 亦不承担由此产生的责任。
本文件中使用的商标为相应所有人的财产。

OD DS4340C 04/24 Rev.1



Parker Lord
工程材料集团
111 LORD Drive
Cary, NC 27511-7923
USA
www.Parker.com/EPMChina

派克洛德中国
中国 (上海) 自由贸易试验区日樱北路333号
邮编: 200131
邮件: LORDChinaMarketing@parker.com
电话: +86 21-3133 0800
传真: +86 21-2042 2361

ENGINEERING YOUR SUCCESS.