



壳芯（型）铸造用脱模剂

特力 KRTM—04

特 点	1) 能极大的降低脱模阻力，可以消除脱模时砂芯的变形； 2) 脱模效果明显，喷涂一次可连续脱模 15~20 次； 3) 模型（芯盒）清洁，无结垢；芯（型）的尺寸得到保证； 4) 在芯（型）上无残留，不会影响芯（型）涂料的涂挂性； 5) 质量稳定，无分层现象，保质期长； 6) 与硅油类相比，成本低（相当于其的 20%-12%）； 7) 不使用有机溶剂，具有安全性。			
用 途	壳芯（型）脱模、覆膜砂的脱模、热芯盒的脱模。			
使用方法	使用前请充分搅拌均匀： 1) 先使用清洗剂或其他方法清洗模型（芯盒）； 2) 首次使用时，应先使用原液喷涂，等脱模正常后使用稀释液； 3) 稀释液配比为 1：10~20（以 1：15 为最佳）； 4) 应每隔 15~20 次喷一次脱模剂，避免模型（芯盒）有积垢，从而影响砂芯（型）尺寸精度； 5) 用喷枪或毛刷等涂抹，注意一定要均匀地全部涂抹。			
性 状	外 观	比重(15/4℃)	引 火 点	备 注
	白色溶液	1.0	无(水溶性)	原液使用于砂型脱模；耐热性产品，尤其适用于深模型；减小纵向脱模阻力效果明显。
注意事项	1) 若不慎沾到皮肤上时，应迅速用水冲洗干净。 2) 因是工业油剂，应遵守一般工业油剂所应注意的有关事项。			
成 份	有机改性硅油、石油脂肪酸、表面活性剂、水			
包 装	20L 塑料桶			