

工業用

離型剤 QZ13

用途 : 常温および高温硬化型エポキシ樹脂による注型品、成形品、積層品の離型
ウレタン樹脂による鋳造模型からの砂型の離型

特徴 : ごく少量塗るだけですぐれた離型効果が得られます。
型の形状と寸法に忠実な表面を再現します。
乾燥時間が短い。
樹脂型に限らず金型にも使用できます。
変性シリコーン溶液
低粘度

000.516

ナガセケムテックス株式会社

播磨第2工場 **ISO 9001 認証**

〒679-4124 兵庫県たつの市龍野町中井 236
0791-63-2771 0791-63-1054(技術)
Fax 0791-63-2302
フリーダイヤル 0120-492907(ヨウケンナ)
ホームページ URL <http://www.nagasechemtex.co.jp/>

長瀬産業株式会社 電子化学品事業部

大阪本社 〒550-8668 大阪市西区新町 1-1-17
06-6535-2412, 2407
東京本社 〒103-8355 東京都中央区日本橋小舟町 5-1
03-3665-3828, 3300
名古屋支店 〒460-8560 名古屋市中区丸の内 3-14-18
052-963-5693

代理店

使用法

離型剤 QZ13 は、型の表面に刷毛、布切れ、スプレーガン、スプレーを用いて、できるだけ薄く塗布することによって、離型処理が行えます。

通常は、1回の塗布で2～3回の離型効果があります。しかし硬化温度や離型サイクルによって異なりますので、注型作業に熟練するまでは、離型を確実にするため、一回の離型毎に塗布して下さい。

予熱した型表面に薄く均等に塗布した離型剤の層は、厚すぎる塗布層に比較すると、次のような利点があります。

乾燥時間が短い

形状と体積に忠実に表面を再現する。

研磨した鋳型を用いた場合は、成形品の表面に光沢ができる。

経済的であるばかりでなく、品質の優れた製品が得られる。

溶剤の蒸発によって、型の表面が侵されることがない。特に樹脂型の場合には侵されない。

離型剤 QZ13 は、従来の注型法や加圧注型法にも使えます。

長年にわたる経験から、離型剤は薄い層を2重に塗布する方がより効果があると考えられています。アルミニウムまたはアルミニウム合金やエポキシ樹脂型において、小さい孔を塞いだり、多少の凹凸をなくするための方法は、次のとおりです。まず最初にシリコンラッカー¹⁾を塗り200 /3時間程度焼き付けをします。そのあとで、離型剤QZ13を塗るという方法が効果的です。

焼き付けられたシリコンラッカー層は、離型剤 QZ13 と違って数百回の鋳造、または注型に耐えることができますが、傷がついたらあらためて焼き付けをしなければなりません。

1)Dow corning 社 [Midland,Mich(USA)]の製品番号 DC107

貯蔵

離型剤 QZ13 は原容器中に密閉し、出来るだけ18～25℃の乾燥した場所に保存して下さい。離型剤 QZ13 は、可燃性溶剤を含んでいますので、貯蔵または使用の際は火災の危険に対する通常の予防措置を講じて下さい。

離型剤 QZ13 の引火点は - 13℃ です。

安全衛生

離型剤 QZ13 を取り扱うときには作業者の安全衛生に対しても十分な配慮をする必要があります。弊社ではカタログ「エポキシ樹脂使用者のための安全衛生」等の資料を用意しておりますのでご請求下さい。