



Chemlease® 2166

Release Agent – 離型剤

①、②のように、外気温が非常に低い冬場は、離型剤を塗布する前にモールドを硬化炉の中に入れるか、ジェットヒーター等でモールドを温めて下さい。モールドを温める事によりまして、⑤、⑥の条件に近づけることが出来ますので、離型剤の塗布時間が削減でき作業がスムーズに行えます。
また、ベースコート終了後モールドを硬化炉もしくはジェットヒーターで温め続けていただくと、⑤、⑥のキュアタイムで作業が完了いたします。

〔補修方法〕

ケムリース 2166 を 1～2 回塗布してください。

その後、1 時間程度放置してください。

- ・ 離型の持続性は、製品の形状やモールドの面精度などに大きく影響を受けます。
- ・ 再塗布の間隔は、各モールドごとに確認する必要があります。
- ・ ケムリース 2166 を最初に処理する際の、数回のコーティングはベースコートとなり、最終的な保険のようにお考えください。
- ・ ベースコートを処理した後、2～3 回の成形後、一度塗布してください。
その後、間隔を 5～6 回、8～10 回と徐々に広げてください。

〔注 意〕

保管中はいつも缶をよく閉めておいてください。

空気中の湿気によって製品の特性が低下することがあります。

開封して 1 ヶ月以内に使い切らないような場合には、開封後直ちにガラス容器などにできるだけ満杯状態に小分けして、1 ビンずつ使用し、ケムリース 2166 が空気にあまり触れないようにしてください。

モールドが新しい場合や、補修直後の場合には、完全に樹脂が硬化するまでケムリース 2166 の塗布は行わないでください。

モールドの樹脂の硬化時に発生するスチレングスがフィルムの特性に悪影響を及ぼすことがあります。

ケムリース 2166 は本来無色透明です。

もし濁っていたり、不純物がたくさん発生していたりすると、ケムリース 2166 はすでに侵されていることになります。

保障期間は製造後、1 年となります。

安全に関する詳しい説明は SDS をご参照下さい。



Chemlease® 2166

Release Agent – 離型剤

＜特 徴＞

ケムリース 2166 は、離型能力と、作業性を重視して開発された被膜形成タイプの離型剤です。意匠性のある製品を成形する際には最適な離型剤になります。

＜利 点＞

- ・ 抜群の離型性能を有します。 → 優れた反復離型性能につながります。
- ・ 型表面の光沢が良好に仕上がります。
 - 製品の光沢が、非常に高いレベルで安定します。
 - 型寿命が非常に延びます。
- ・ 優れたスリップ性を有します。
- ・ モールド表面にビルドアップすることはありません。
- ・ 成形品には極度に離型剤が移行することが少なく、塗装や二次加工への影響が殆どありません。

〔モールドの準備〕

モールド表面を洗浄し、汚れや油脂分を完全に除去してください。
その後、モールド表面を乾燥した状態にしてください。

〔塗布方法〕

きれいな毛足の短い綿のウエスに、ケムリース 2166 を浸してできるだけ均一に塗布してください。
一度の塗布範囲は 60～100cm 角毎に塗布してください。
ケムリース 2166 の溶剤がまだ乾燥していないうちに、乾いた布で完全にカラ拭きして下さい。
塗布間隔については、下記の〈 温度差のベースコート 〉を参照してください。

〈 温度差のベースコート 〉

	雰囲気温度	塗布間隔	回数	最終キュアタイム
①裏面※参照	0～5℃	50～60 分	4～5 回	4～5 時間
②裏面※参照	5～10℃	40～50 分	4～5 回	3～4 時間
③	10～15℃	30～40 分	4～5 回	2～3 時間
④	15～20℃	20～30 分	4～5 回	1～2 時間
⑤	20～25℃	10～20 分	4～5 回	1 時間～1 時間 30 分
⑥	25～30℃	5～15 分	4～5 回	30 分～1 時間