



KARTA TECHNICZNA

RELEASE 100

Rozpuszczalnikowy, pół przezroczysty środek rozdzielający opracowany dla wielokrotnych odformowań szerokiej gamy polimerów zbrojonych włóknami (w tym epoksydów), kompozytów poliestrowych i żywic termoutwardzalnych oraz elementów formowanych rotacyjnie.

Charakterystyka

RELEASE 100: idealny do stosowania w procesach formowania tłocznego żywic i do tradycyjnego formowania żywic wzmocnionymi włóknami, w których występują obszary o wysokim zanurzeniu powierzchni na formie lub gdy żelkot nie jest używany.

W metodzie formowania odśrodkowego, gdy powłoka jest наносzona po całej powierzchni podgrzanej formy, tworzy cienką, obojętną i stabilną termicznie powłokę dla wielu gatunków polietylenu i polipropylenu.

Zastosowanie:

RELEASE 100 ze względu na wysoką zawartość żywic, może być stosowany bez uprzedniego uszczelniania formy. Do form nowych, porowatych lub uszkodzonych, dodatkowe warstwy powinny działać jako skuteczny uszczelniacz. Produkt jest wrażliwy na wilgoć, należy pamiętać, aby utrzymać pojemnik szczelnie zamknięty, gdy nie jest w użyciu.

AMBERSIL 100 może być bezpiecznie stosowany na powierzchni formy w temperaturach do 20°C do 60°C, przez natryskiwanie, malowanie lub wcieranie czystą gładką szmatką.

Dane techniczne:

Wygląd:	przezroczysta ciecz
Zapach	węglowodoru
Szybkość wypływu	0,9 g/sek.
Ciężar właściwy	0,730 do 0,735 g/cm ³
Rozpuszczalność:	w nafcie alifatycznej
Palność	< 10°C
Opakowanie:	Luzem 5 ltr.

Informacje przedstawione w niniejszej Karcie Technicznej nie mogą być podstawą roszczeń. Każdorazowo nabywca zobligowany jest do przeprowadzenia prób użytkowych w celu określenia przydatności preparatu do własnych potrzeb.

Milar Sp. z o.o. ul. Graniczna 47, 05-825 Grodzisk Mazowiecki,

Tel. 022 755 85 21, Fax. 022 755 80 09, milar@milar.pl

Sposób użycia:

Podczas natrysku zapewnić suche źródło powietrza lub stosować bezpowietrzny system rozpylania. Jeżeli system zawiera żelkot zaleca się stosowanie ściereczek do nanoszenia powłoki.

Jeśli jest to możliwe powierzchnie formy należy podgrzać do 50°C, celu usunięcia wilgoci z podłoża przed nałożeniem środka antyadhezyjnego.

Przygotowanie formy:

Nowa forma: Cała forma musi być dokładnie oczyszczona i wysuszona wszelkie ślady poprzednich środków muszą być usunięte, przy użyciu środka czyszczącego do form Polyester Mould Cleaner

Stare formy: Wszystkie ślady poprzednich środków antyadhezyjnych oraz pozostałości laminatów muszą być dokładnie usunięte, dbając żeby nie było żadnych głębokich ubytków. Wszelkie rogi lub podcięcia muszą być wolne od pozostałości i oznak utleniania. Niektóre narosty mogą wymagać usunięcia poprzez zeszlifowanie drobnym materiałem ściernym przed użyciem rozpuszczalnika Polyester Mould Cleaner.

Aplikowanie dla Polimerów i żywic termoutwardzalnych wzmocnionych włóknami:

1. Czystą bawełnianą, nie pylącą ścierkę uformować w sposób zapewniający wygodne trzymanie w ręce
2. Ścierkę nasączyć preparatem Release 100 tak aby z niej nie skapywał
3. Nakładać stopniowo cienką powłokę zaczynając z jednego końca formy. Środek rozprowadzać jedynie z delikatnym dociskiem, nie pokrywać ponownie tej samej powierzchni przed jej wyschnięciem (może to być powodem późniejszego nawarstwiania się powłoki)
4. W zależności od temperatury otoczenia po nałożeniu powłoki należy odczekać około 5 - 10 minut, po czym można nałożyć kolejną warstwę RELEASE 100. Preparat można nakładać wyłącznie na wysuszoną, nie lepłą powierzchnię formy. Zazwyczaj odpowiednią powłokę antyadhezyjną uzyskuje się poprzez nałożenie 4 warstw preparatu Release 100.
5. Nadmiar naniesionego preparatu może powodować zmatowienie powłoki w takim przypadku należy odczekać ok. 10 minut, aby się utwardziła, a następnie można ją wypolerować za pomocą bawełnianej czystej ściarki.
6. Po 2 cyklach odformowania zaleca się nałożenie dodatkowej warstwy (a w przypadku gdy w formie na której poprzednio użyto rozdzielacza woskowego zaleca się użycia preparatu każdorazowo po 3 pierwszych odformowaniach) RELEASE 100. Tak przygotowana forma pozwoli wykonać wiele cykli bez potrzeby ponownego nałożenia powłoki.
7. Przed rozpoczęciem procesu produkcji, należy każdorazowo odczekać ok. 15 – 30 minut od naniesienia preparatu w celu utwardzenia powłoki

Informacje przedstawione w niniejszej Karcie Technicznej nie mogą być podstawą roszczeń. Każdorazowo nabywca zobligowany jest do przeprowadzenia prób użytkowych w celu określenia przydatności preparatu do własnych potrzeb.

Milar Sp. z o.o. ul. Graniczna 47, 05-825 Grodzisk Mazowiecki,

Tel. 022 755 85 21, Fax. 022 755 80 09, milar@milar.pl

Aplikowanie – Formy rotacyjne

1. Wymagane jest nałożenie bardzo cienkiej wilgotnej warstwy. Nałożyć delikatnie, cienką, jednolitą warstwę na powierzchnię formy unikając ponownego nałożenia na już nałożoną powierzchnię do momentu, aż rozpuszczalnik całkowicie nie odparuje. Przy nakładaniu natryskowym nanosić z odległości ok. 20 cm. Najlepszy efekt uzyskuje się pokrywając ciągłym ruchem niewielkie powierzchnie ruchem od początku do końca formy.
2. Na nową formę nałożyć 2 do 3 warstw przygotowujących podłoże formy, odczekując 5 do 10 minut po każdym nałożeniu, aż całkowicie odparuje rozpuszczalnik. Powłoka musi być sucha i nie lepiąca się. Następne dwie warstwy należy nałożyć po drugim odformowaniu zwracając szczególną uwagę na wnęki, narożniki i podcięcia odczekując następnie 5 do 10 minut do całkowitego utwardzenia powłoki.
3. Natrysk może powodować matowienie powłoki, w takim przypadku delikatne polerowanie bawełnianą ścierką przywróci powierzchni połysk.
4. Poprawienie jakości jest możliwe poprzez nałożenie dodatkowej warstwy po kilku pierwszych odformowaniach, wtedy forma przystosuje się do preparatu RELEASE 100 i zostanie uzyskana wielokrotność odformowań.
5. Gdy zauważalne są efekty spadku jakości odformowanych elementów, można nałożyć cienką dodatkową warstwę preparatu (zarówno na całej powierzchni, jak również na bardziej zużytych fragmentach) postępując według powyższych wskazówek.

Dodatkowe informacje:

- Słaby zapach
- Szybkie utwardzanie
- Powierzchnia o wysokim połysku i poślizgu
- Nie przechodzi na powierzchnie wyrobu (umożliwia dalsze procesy obróbki powierzchni)
- Uniwersalne zastosowanie (nadaje się do wielu procesów przetwórstwa tworzyw)

Przeznaczenie:

- do formowania żywic i laminatów
- do formowania tworzyw termoplastycznych

Przechowywanie:

Produkt może być przechowywany w temperaturze otoczenia i posiada okres przechowywania nie mniejszy niż 12 miesięcy. przy poprawnym, magazynowaniu. Produkty powinny zawsze być przechowywać w temperaturze poniżej 50 ° C, z dala od źródeł ciepła i otwartego ognia.

Ambersil Release 100 zawiera łatwopalne rozpuszczalniki, po ich odparowaniu zostanie nie palna żywica bazowa. Wycieki powinny być usuwane za pomocą piasku, ziemi lub innych absorbentów. Pojemniki nadają się do utylizacji zgodnie z lokalnymi przepisami.

Informacje przedstawione w niniejszej Karcie Technicznej nie mogą być podstawą roszczeń. Każdorazowo nabywca zobligowany jest do przeprowadzenia prób użytkowych w celu określenia przydatności preparatu do własnych potrzeb.

Milar Sp. z o.o. ul. Graniczna 47, 05-825 Grodzisk Mazowiecki,

Tel. 022 755 85 21, Fax. 022 755 80 09, milar@milar.pl

Bezpieczeństwo:

Karta charakterystyki produktu dostępna osobno.

Informacje przedstawione w niniejszej Karcie Technicznej nie mogą być podstawą roszczeń. Każdorazowo nabywca zobligowany jest do przeprowadzenia prób użytkowych w celu określenia przydatności preparatu do własnych potrzeb.

Milar Sp. z o.o. ul. Graniczna 47, 05-825 Grodzisk Mazowiecki,

Tel. 022 755 85 21, Fax. 022 755 80 09, milar@milar.pl