產品品名：半固定型脫模劑-水性氮化硼 20150318

產品編號：G25-TG45

產品性狀：白色液體

產品用途：壓鑄式玻璃工業如汽車燈具、光學鏡片、玻璃瓶、玻璃面板及其他需高溫離型潤滑相關工業。

抗沾黏、高潤滑性、耐高溫、長效性

水性可用於高溫模具脫膜 ex:spf 模具、超塑成型模具

當遠紅外線塗料用，提升被塗物的熱輻射性能

產品物性表：

產品物性表	
狀態	白色液體
主成份	氮化硼
溶劑	水
結合劑	磷酸鹽類
比重	1.0~1.1
酸鹼值	2~3
固體含量	5~7%
黏度	500~700cps
覆蓋範圍	10~15 m2/L
保存期限	1 年

使用氮化硼高溫模具固定型脫模劑(G25-TG45)的絕對優勢：

1. 無油煙異味、零污染。
2. 在高溫環境下潤滑性不會被破壞。
3. 為一長效型離型劑，使用方便。
4. 氮化硼本身具有高的紅外線放射率，可提高被鍍物的紅外線放射能力。
5. 由於可把熱轉輻射，增加輻射熱，所以可以提升在熱對流不易處理的場合的散熱需求

使用方法：

1. 先將欲塗佈的物體表面清潔乾淨，避免留下油汙及粉塵，以確保氮化硼能附著於標的物。
2. 塗佈的物體需預熱約 80℃後再塗上氮化硼，等待氮化硼差不多乾的時候，再將溫度上升到 150℃約 30 分鐘後，可再將工作溫度上升（ex：500℃，可視工件狀況而定。）讓氮化硼確

實黏結後，之後可做任意的升溫。

3. 使用時先將本產品搖動均勻。第一次塗佈時切物噴塗太厚，先行塗佈乙層薄膜，待行塗佈第二..第三層等等，視所需塗佈厚度而定。噴塗最佳厚度為 15~25 μm。
4. 每次噴塗時，都要確認溫度足夠，溫度不足會影響塗佈效果甚多,被塗物最好是 80 度狀態。
5. 在噴塗後塗料若未能馬上乾掉，表示溫度不夠高，最好在將溫度提高以增加附著強度。
6. 為一具有強力附著力之塗料，無須塗佈太厚即有明顯離型保護效果。
7. 噴槍與塗佈目地相距約 30 公分，此距離噴塗霧化效果佳表層附著較均勻。
8. 噴塗完後，即可以將噴塗標的物置入烤箱(溫度設定 250℃烘乾 30 分鐘)或以瓦斯噴燈烤乾。待冷卻後即可以使用。噴塗方式錯誤或未烘乾會造成產品附著力變差，影響塗佈效果。

※在使用前可以用空氣槍將表層多餘粉末吹掉，減少開始量產生產的前後幾模玻璃表面沾附粉末的問題。

一般包裝： 塑膠桶裝 1 加侖桶

氮化硼耐溫特性：

環 境 條 件	耐 溫
1 個大氣壓力	熔點為 3070 ˚C 沸點為 5067˚C
氮氣或還原氣體中	約 2650˚C
純氧中	約 850˚C
一般大氣狀態	約 1150˚C
真空狀態	約 2800˚C
鈍氣狀態下	約 2650˚C

※若使用溫度超過 800˚C 以上，建議使用本型水性氮化硼，因為它的黏著性較好。

homytech.com

TEL:886-3-379-7183(REP.) 0982-597883 FAX: 886-3-379-2798
通訊地址:33464 桃園縣八德市開隆街 16 號 e-mail: sv@homytech.com 統編:80391752