



## MARBOCOTE 175 HT ECO

### 半永久性脱模剂

#### ■ 产品说明

MARBOCOTE 新型系列产品是为了满足对溶剂型产品的新法规而研制开发的。MARBOCOTE 175 HT ECO 不含任何 CFC 和氯之类的有害溶剂，它是一种脂肪族溶剂的混合物，能提供极佳的效果和安全性能。MARBOCOTE 175 HT ECO 适合于 EVA 复合材料、及对橡胶与金属接着有要求的所有橡胶；其脱模性能极佳，使用于生产均匀、半哑光的模压制品。

MARBOCOTE 175 HT ECO 不含有硅，蜡或者 PVA，但这种高反应性的聚合物会在模具上形成一层坚实而薄的离型膜，其具有以下优异性能：

- 脱模性能强
- 可多次重复脱模
- 脱模温度可在 250°C 以上
- 不会使模具产生蜡垢
- 不会转移到模压制品上
- 模具保养成本低

#### ■ 技术参数

比 重	0.78-0.83
气 味	略有
外 观	透明液体
闪 点	28°C 以上
含盖范围	约 20-25 平方米/升
溶 剂	脂肪族碳氢化合物的混合体
包 装	喷罐(24 罐/纸箱)
生产四期	喷罐底部

本资料内容系根据玛宝认为的最佳条件所提供，在不同的应用及作业方式下，建议客户作相应调整。



### ■ 使用方法

MARBOCOTE 175 HT ECO 需在 80-180°C 的环境中使用，用空气喷雾喷涂。

在使用 MARBOCOTE 脱模剂前，要确保模具完全干净，必须将模具内其它脱模剂残留物清洗干净，否则离型膜将不能完全粘附于模具表面，达不到良好的脱模效果。

第一次使用：

1. 在 80-180°C 温度下，先用 MARBOCOTE 175 HT ECO 喷涂 2-3 次，每次中间须间隔 2~3 分钟，在最后一次喷涂后需等待十分钟，使离型膜完成聚合，即可开始模压操作。
2. 当打开模具发现有异常时，只要再喷涂一次 MARBOCOTE 175 HT ECO，请注意须用足够的量完整的喷涂在所有的模具表面上。使用过程中须保持在一般的硫化温度，比如 160-190°C。

### ■ 注意事项

在持续的模压操作时，会对离型膜造成磨损，特别是在模具比较复杂的区域。

在此情况下，只要在破损的区域上喷涂一次就可以重新形成离型膜，以确保良好的脱模性能。

### ■ 建议

当使用 MARBOCOTE 时需留意：

1. MARBOCOTE 是一种即用型的脱模剂，请勿再以其它化学溶剂稀释之。
2. 为提高离型膜的耐久性，建议使用钢或铝制的模具，若使用镀铬模具，将会降低离型膜的耐久性，以至降低使用次数。
3. 虽然本产品无害，请保持在良好的通风环境下使用，且不要吸入本产品的蒸气。
4. 请确实照上述方法使用，否则将不能形成良好的离型膜，而影响脱模效果。
5. 在良好的原始包装下，MARBOCOTE 的有效期限长达 24 个月，但一经打开必须在 3 个月内用完。

*安全使用说明将另外提供*

本资料内容系根据玛宝认为的最佳条件所提供，在不同的应用及作业方式下，建议客户作相应调整。

MARBO ITALIA S.p.A. - Via T. Tasso 25/27, Pogliano Milanese (MI) Italy, Tel.: +39 02 93961.1, Fax: +39 02 93.550.048 / 02 93.257.172