

Släppmedel för plaster, elastomerer och kompositer.

Släppmedel av den typ vi arbetar med används primärt för att enkelt kunna separera formgjutna komposit- eller elastomerdetaljer ur sina formar. Utan släppmedel skulle detaljerna fastna i formarna och i värsta fall inte bara förstöras utan även förstöra formen med stora kostnader och potentiella produktionsstörningar som följd.

I det här produktbladet hittar du våra olika släppmedel, användningsområden och specifikationer.

Innehåll

Släppmedel för gummi	2
Släppmedel för armerad komposit	3
Universalsläppmedel och formsläppmedel	4

Släppmedel för gummi

Producenter av gummiartiklar är i behov av att de tillverkade komponenterna enkelt släpper ur sina formar. Ofta räcker det med att tillsätta interna släppmedel till gummiblandningen för att klara detta. I de fall detta inte räcker applicerar man ett externt släppmedel på formytan innan gjutning.

Släppmedel för gummi

Produktnamn	Användningsområden	Bärare	Applicerings-temperatur °C	Härtdid min/°C
Marbocote W 500	Miljöanpassat vattenbaserat semipermanent släppmedel som är avsett för användning i avancerade kompositapplikationer.	vatten	90 – 180	4/150°C
Marbocote W 510	Miljöanpassat vattenbaserat semipermanent släppmedel som är avsett för användning i avancerade kompositapplikationer.	vatten	90 – 180	4/150°C
Marbocote W 636	Vattenbaserat släppmedel för släppning av naturgummi och syntetiskt gummi. Produkten ger också släpp på duroplaster och alla termoplast (som vid rotationsgjutning) förutsatt att en värmehärdning är möjlig.	vatten	60 – 180	4/150°C
Marbocote W 807	Släppmedel för släppning av naturgummi och syntetiskt gummi. W 807 har utvecklats för att minimera materialupplaggnad.	vatten	60 – 180	2,5/150°C
Marbocote W 810	Vattenbaserat släppmedel för släppning av naturgummi och syntetiskt gummi.	vatten	60 – 180	2,5/150°C
Marbocote W 1141	Vattenbaserat släppmedel för släppning av naturligt och syntetiskt gummi.	vatten	60 – 180	4 – 150°C
Marbocote W1151B	Vattenbaserat semipermanent släppmedel för armerade komposit inkluderande de baserade på epoxy, polyester och fenolharts.	vatten	60 – 180	4/150°C
Marbocote W 2130	Släppning av silikonelastomerer från varma formar.	vatten	20 – 170	-
Marbocote W 2140	Ett miljöanpassat, vattenbaserat semipermanent släppmedel som ger en slitstark film som klarar många släpp innan återapplicering krävs.	vatten	60 – 180	2,5/150°C
Marbocote W 3007	Vattenbaserat släppmedel för släppning av o-ringar, tätningar och packningar.	vatten	60 – 180	2,5/150°C
Marbocote WC 36	Vattenbaserat släppmedelskoncentrat för släppning av naturgummi och syntetiskt gummi. Kan spädas med upp till 5 delar vatten per del produkt.	vatten	60 – 180	4/150°C
Marbopol BRL 220 N	Enkomponents, användningsfärdig produkt för behandling av blåsor vid däcktillverkning eller för produktion av Poly V transmissionsremmar.	vatten	-	-

Släppmedel för armerad komposit

Ett släppmedel är helt enkelt en beläggning som appliceras på en yta för att förhindra att material som formas (vanligtvis gummi eller plast) fastnar i formen.

Släppmedel för armerad komposit

Produktnamn	Användningsområden	Bärare	Applicerings-temperatur °C	Härdtid min/°C
Marbocote 220	Utvecklad för att släppa gelcoatad glasfiberarmerad polyester (GRP) eller vinylesterdetaljer från gelcoatbelagda formar.	lösningsmedel	< 60	30
Marbocote 227CEE	Utvecklad för att släppa alla typer av epoxy, fenolharts, polyester (GRP) eller vinylesterdetaljer från stål-, aluminium- eller komposit-formar.	lösningsmedel	< +60	15/RT
Marbocote 625X	Utvecklad för att släppa gelcoatad GRP eller vinylesterdetaljer.	lösningsmedel	< +60	15-20/RT
Marbocote 516 FC	Utvecklad för att släppa gelcoatad glasfiberarmerad polyester (GRP), vinylesterdetaljer, DCPD eller epoxydetaljer från gelcoatbelagda, icke-porösa formar.	lösningsmedel	< +60	10/RT
Marbocote CMR	Utvecklad för att släppa gelcoatad glasfiberarmerad polyester (GRP), vinylesterdetaljer, DCPD eller epoxydetaljer från gelcoatbelagda, icke-porösa formar.	lösningsmedel	< 60	15/RT
Marbocote FASTCOTE	Utvecklad för att släppa glasfiberarmerad polyester (GRP) eller vinylesterdetaljer från gelcoatbelagda formar. Idealisk för applikationer med krav på finish med hög glans.	lösningsmedel	< +60	5–10/RT
Marbocote FASTCOTE LP	Utvecklad för att släppa glasfiberarmerad polyester (GRP) eller vinylesterdetaljer från gelcoatbelagda formar. Idealisk för applikationer med krav på finish med hög glans.	lösningsmedel	< +60	5–10/RT
Marbocote HP 7	Är speciellt utvecklad för att användas som topcoat	lösningsmedel	< +60	5–10/RT
Marbocote HP 2002	Utvecklad för att täta alla typer av porösa ytor som epoxy- och PUR-block och MDF.	lösningsmedel	< 60	15 min/+60°C
Marbocote MOULD SEALER	Utvecklad för att täta formar i glasfiberarmerad polyester (GRP), vinylester, epoxy eller metall.	lösningsmedel	< +60	10/RT
Marbocote SPRAYCOTE FD	Utvecklad för att släppa glasfiberarmerad polyester (GRP) eller vinylesterdetaljer från icke porösa eller gelcoatbelagda formar. Idealisk för sprayapplikationer med krav på finish med hög glans.	lösningsmedel	< +60	5–10/RT

Universalsläppmedel och formsläppmedel

Vi kan även hjälpa till att ta fram universalsläppmedel som ersätter silikonbaserade sådana, vilket är nödvändigt vid efterföljande lackerings- eller tryckningsoperationer.

Övriga släppmedel

Produktnamn	Användningsområden	Bas	Aktivt ämne
Demoplast 750	Släppmedel för plastmaterial, möjliggör efterbehandling med lackering, screentryckning, etikettering eller annan dekoration. Produkten underlättar släppning av material som polyamid, ABS, polyuretan, epoxy, polyester, gummi m.m.	–	–
Demoplast 780 HT	Utvecklad för att ersätta silikonolja i släppmedelsapplikationer. Kan användas som formsläppmedel, smörjmedel och fuktskydd. Godkänd enligt NSF H1.	kolväten	synt. olja
Marbocote Super Release S	Produkten är en blandning av polymera silikonoljor avsedda att ge maximala släppegenskaper. Super Release S släpper de flesta polymera material, inklusive gummiartiklar baserade på VITON, EPDM, SBR, NR, NBR, CIIR, BIIR, CR, AU, EU, BR, IR och IIR.	kolväten	silikon
Moly-Paul 749	Moly-Paul 749 reducerar vidhäftning och friktion mellan stål och formyta. Moly-Paul 749 skall endast användas som initialsmörjmedel vid uppstart av processen och skall endast appliceras på kall form.	alkohol	grafit
Moly-Paul 750	Används primärt som släppmedel och appliceras med spray på insidan av gjutformen. Efter applicering på gjutformen bildar Moly-Paul 750 en homogen, torr film på ytorna som reducerar friktionen.	vatten	grafit