

RUMSIL 576



水性 PU 脱模剂

主要成分

高固含量聚硅氧烷水乳液

技术指标

属性	单位	结果
外观		白色乳液
pH (含 1% 水)		6-8
离子型		非离子
稀释剂		冷水
含固量	%	≈ 22.5
比重 (25°C)	g/ml	≈ 1.0

性能与特点

本品是一款适用于自结皮聚氨酯、汽车顶棚及各类热压成型件的水性脱模剂。能确保复杂形状制品轻松离型，无撕裂、无残留。在自结皮工艺中，可促进泡沫表面形成致密、平整的皮层;用于汽车顶棚热压复合时，耐热性好，不转移、不污染面料。本品为水性体系，环保不燃，有效降低积垢，提升连续生产效率。

应用

RUMSIL 576 乳液可以用做蜂窝状聚氨酯模制部件的脱模，比如结皮聚氨酯、聚氨酯鞋底、汽车保险杠、汽车顶棚、防震垫、仪表板及家具部件，产品高效、稳定、用途极为广泛。

使用方法

产品稀释

- 按照比例用水稀释浓缩产品，并充分搅拌至均匀无颗粒状态。实际稀释比例应根据现场工艺和要求确定。稀释浓度应按照先高后低的原则，逐步增加稀释量，最终效果与配料浓度平衡为稀释产品标准。

测试稀释效果

- 建议先在边角或小件模具试涂，确认无问题后再批量使用。

模具清洗

- 清洁模具表面，确保无油污、灰尘及其他杂质。可对模具进行预热(预热温度取决于实际工况及所使用的材料)。

喷涂

- 可使用喷枪、喷涂机器人或刷子均匀喷涂/涂刷脱模剂，确保产品完全覆盖模具表面，避免局部过厚。使用喷枪或喷涂机器人时，应调节气压以达到合适的雾化效果，确保脱模剂能喷涂至模具各个角落，并促进其干燥。

静置与干燥

- 喷涂/涂刷后，用压缩空气(使用工业热风机更佳)将水份吹干并用棉布擦拭模具，以使脱模剂均匀在模具表面形成隔离层；亦可静置一段时间(具体时间取决于模具温度和脱模剂类型)，等待水份完全挥发，并用棉布擦拭模具，第一模要适当增加脱模剂用量，以保证顺利脱模。

脱模与后续处理

- 进行注塑、压铸等工艺操作，脱模后根据实际情况清理模具。
- 若需重复使用模具，请按照上述操作重新喷涂/涂刷脱模剂。

注意事项

安全防护

- 操作时佩戴橡胶手套、护目镜及口罩，避免皮肤和眼睛直接接触脱模剂。
- 工作场所保持通风良好，远离明火、高温源及不相容物质(如氧化剂、强酸强碱等)。

模具管理

- 水性脱模剂应尽量提高模具温度，以使水份尽快挥发（油性脱模剂则需控制模具温度，模具温度过高可能导致脱模剂挥发过快，应建议控制在合理范围内）。
- 长期未使用时，需清洁模具表面残留物。

使用事项

- 禁止与其他类型/品牌的脱模剂混合使用，以防相互间发生化学反应导致失效。使用前请务必将脱模剂搅拌均匀，使用期间务必定期搅拌，避免在出现分层的情况下使用。

包装与贮存

- 密闭保存于阴凉干燥处，不可储存于户外，避免阳光直射。
- 避免冻结，防止产生不可逆的变质。使用前务必保持温度在 15°C 以上。
- 远离热源、火源和酸碱性物质。
- 避免高温（>40°C）或低温（<-10°C）环境。
- 运输过程应遵循相关化学品的预防措施。
- 本品为非危险品，符合陆运、海运相关国家标准。
- 50kg、120kg、200kg 塑料桶包装，密封存放,室温存放半年。