

テフ・リリース

耐熱

持続

非転移

高精度

ふっ素樹脂離型剤

テフリリースは、ふっ素樹脂の微粒子に耐熱バインダーを添加した離型剤で、塗布、スプレーにより、金型の表面に数ミクロンのドライ潤滑被膜をつくります。シリコンはまったく含んでいませんから、成型後すぐに二次加工ができます。耐熱温度は250℃で、高温域で成型するフェノール樹脂やエポキシ樹脂等の熱硬化性樹脂の離型に最適です。



特長

- 耐熱温度は -196～250℃です。
- 1回の塗布、スプレーで連続して離型できます。
- 離型は界面でおこなわれ、成型品にはほとんど転移しませんから、メッキ、印刷、塗装、接着など二次加工がそのままでき、洗浄工程を省くことができます。
- 潤滑被膜はうすくて、液状ではないので局部にたまるようなことはなく、成型品の寸法精度を高め、不良率を低減します。
- 金型のよごれが少なくなり、メンテナンスの経費が節減できます。

用途

- 成型温度の高いエンジニアリングプラスチックの離型に。
- プラスチックの成型で、金型の形状が複雑な場合、精度を要する場合の離型剤として。
- ダイヤモンド工具の離型に。
- FRPの離型に。
- ゴムの離型に。
- ベアリングやコンベアー、シュートの潤滑剤として。

使用法

1. 塗布、スプレーする前に、対象面をきれいに洗浄します。とくに他の離型剤がついているときは、完全に除去してください。
2. エアゾール缶入りは、缶をよく振ってから10～20cm離して、うすく均一にスプレーしてください。缶入りは缶ごと振るか、蓋をとってからよく攪はんしてから、塗布またはスプレーしてください。
3. 10分程で乾燥、すぐに成型にかかれます。

使用上の注意

- 使用中は換気を充分にしてください。
- 使用の対象は金属、ガラス、セラミックス、プラスチックですが、プラスチックに直接塗布、スプレーする必要のあるときは、そのプラスチックがテフリリースの溶剤で影響を受けるかどうかテストしてみて、影響を受けないことが確認された場合にだけご使用ください。

技術資料

膜厚：10～14 ミクロン
 摩擦係数：(静)0.08
 (動)0.05
 耐薬品性：あり
 電気絶縁性：あり
 除去にはシンナーとブラシを使用。

荷姿

- 420mlエアゾール缶入り
- 1kg、4kg、23kg缶入り

オーデックの耐熱離型、潤滑剤

ふっ素樹脂製品

- テフリリース
- スライドコート
- テフコート

グラファイト製品

- ブラックルブ
- ブラックルブ・N

ボロンナイトライド製品

- ホワイトルブ
- ホワイトルブ・N
- ホワイトコート
- ホワイトリリース
- BNリリース

アルミニウムペースト製品

- シルバールブ・N