

LOCTITE®

漢高(Henkel)在全球擁有多個知名品牌和多項先進技術，主要業務分佈在三大方面：洗滌劑及家用護理、化妝品及美容用品、以及接著劑技術。自1876年成立以來，漢高旗下眾多品牌分別在個人消費及工業領域處於市場領導地位並享有美譽，比如樂泰(Loctite®)、寶瑩(Persil®)、以及施華蔻(Schwarzkopf®)等。漢高全球大約有47,000名員工。2011年的全球銷售額為156.05億歐元，調整後營業利潤為20.29億歐元。漢高優先股被列入德國DAX指數。2011年，漢高繼續被《財富》雜誌評為全球前500大企業。

Henkel Taiwan Ltd.

10F., No.866, Zhongzheng Road,
Zhonghe Dist., New Taipei City
23586, Taiwan
Tel: (+886 2)2227-1988
Fax: (+886 2)2226-8699

台灣漢高股份有限公司

23586新北市中和區中正路866號10樓
電話 (+886 2)2227-1988
傳真 (+886 2)2226-8699
www.henkel.com.tw
www.loctite.com.tw
www.iloctite.com.tw

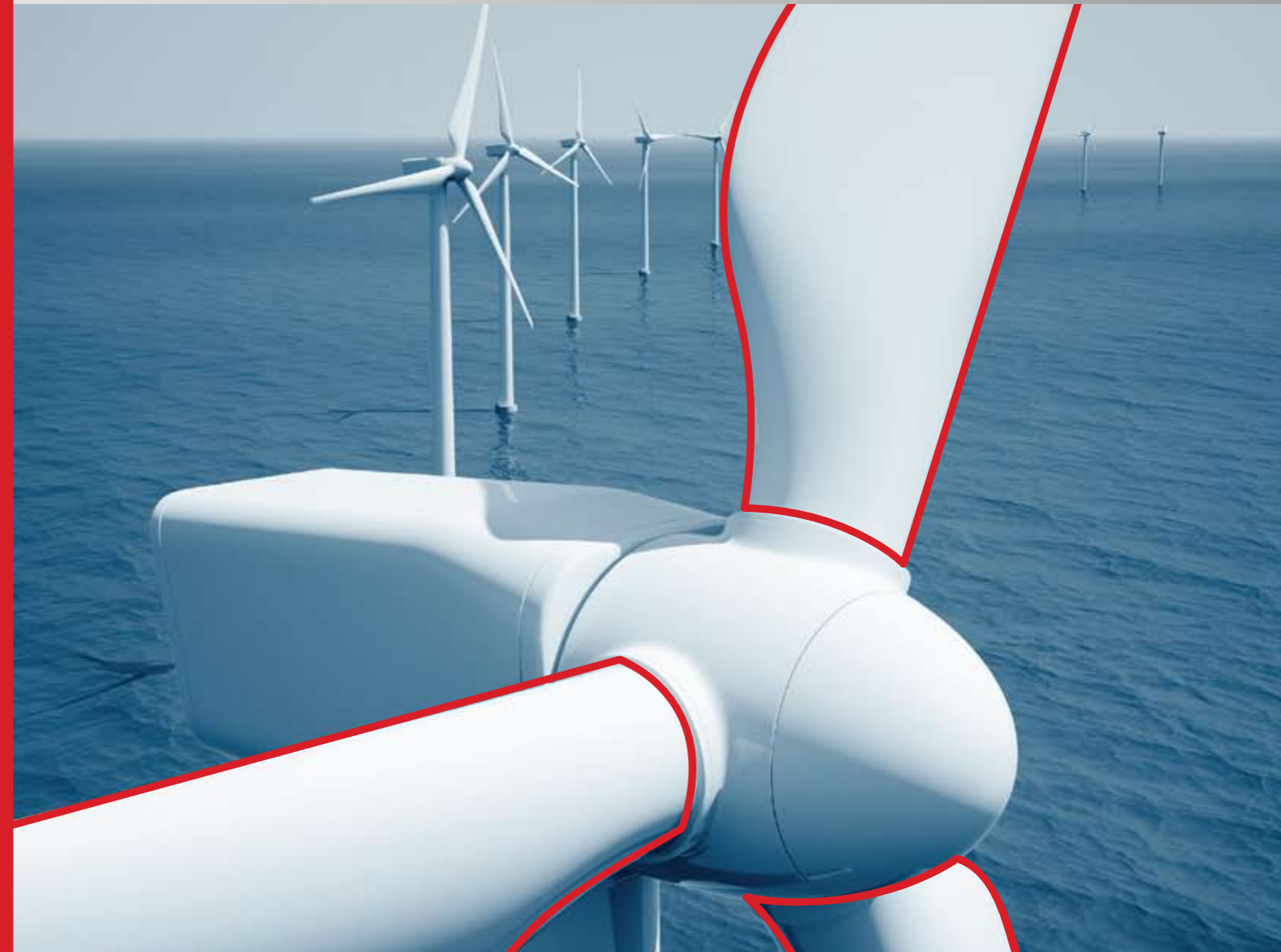
授權經銷商

© All trademarks, except where otherwise noted, are the properties of or used under license by Henkel Corporation.
© Copyright 2012. Henkel Corporation. All rights reserved. APH-AG-TW-06 (05/2013)

LOCTITE®

Mold Release Adhesives

樂泰® 脫模劑



Henkel Excellence is our Passion



Loctite®樂泰Frekote®是專為各式橡膠或複合材料的脫模應用所設計的专业脫膜產品，配方特殊、使用方便、環保安全。Loctite®樂泰Frekote®脫模劑可用於所有天然或合成橡膠以及複合材料，例如矽橡膠或是碳纖維，其高溫穩定性可確保多次脫模、減少停機時間、提升產品品質。

- 優點：
- 降低模具污染
 - 減少模件與模具接著的影響
 - 降低廢品率
 - 減少對橡膠和金屬接著的影響



為什麼要使用FREKOTE®脫模劑？

Frekote®半永久性脫模劑可確保最小的模具污染和最多次的脫模效果，降低單次脫模成本。Frekote®脫模劑透過減少上下模的時間，降低不良率，提高產品品質，使客戶的生產效率和利潤提高。

產品特色

HSC-4

無轉移 表面粗糙 無光澤

- 適合於碳纖維複合材料的脫模應用
- 適合的施工方法：噴槍噴塗、刷塗、不織布擦拭

44-NC

無轉移 表面粗糙 無光澤

- 適合於epoxy、塑膠材料、碳纖維複合材料的脫模應用
- 適合的施工方法：噴槍噴塗、刷塗、不織布擦拭

55-NC

無轉移 表面光澤 快速固化 低氣味

- 適合於epoxy、塑膠材料、碳纖維複合材料的脫模應用
- 適合的施工方法：噴槍噴塗、刷塗、不織布擦拭

700-NC

無轉移 表面光澤 快速固化 無氯成份

- 適合於epoxy、塑膠材料、玻璃纖維、碳纖維複合材料的脫模應用
- 適合的施工方法：噴槍噴塗、刷塗、不織布擦拭

770-NC

無轉移 表面光澤 快速固化 無氯成份 低氣味

- 適合於epoxy、塑膠材料、玻璃纖維、碳纖維複合材料的脫模應用
- 適合的施工方法：噴槍噴塗、刷塗、不織布擦拭

SOLO

表面光澤 快速固化 無氯成份 無等待時間

- 適合於FRP玻璃纖維的脫模應用
- 適合的施工方法：噴槍噴塗、刷塗、不織布擦拭

WOLO

表面光澤 快速固化 無氯成份 30秒待時間

- 適合於FRP玻璃纖維的脫模應用
- 適合的施工方法：不織布擦拭

B-15

新模填補孔細 清潔後的補底 加強脫模能力

- 適合模具：金屬、塑膠材料
- 適合的施工方法：不織布擦拭

FMS-100

新模填補孔細 清潔後的補底 加強脫模能力

- 適合模具：玻璃纖維、epoxy、塑膠複合材料
- 適合的施工方法：不織布擦拭

915-WB

溶劑成份 清潔模具 可溶解離型劑

- 適合所有模具
- 適合的施工方法：刷塗上後靜置5分鐘後，用不織布擦拭去除

PMC

溶劑成份 清潔模具 可溶解大部份離型劑

- 適合所有模具
- 適合的施工方法：不織布擦拭，需搭配915-WB做最終清潔

產品技術資料

FREKOTE®脫模劑的優勢在於

- 容易脫模，脫模出來的產品整潔美觀
- 能與模具牢固的結合，提供持久的脫模能力
- 可重複脫模

	適合模具	適合材料	工作溫度(°C)	表面效果	耐溫°C	每層等待時間(min)	施工方法
44-NC	金屬	複合材料、環氧樹脂 聚酯纖維、熱塑性塑膠 碳纖維	13 ~ 60	粗糙 無光澤	400	10 ~ 15	噴槍噴塗、刷塗 不織布擦拭
55-NC	金屬	複合材料、環氧樹脂 聚酯纖維、熱塑性塑膠 碳纖維	20 ~ 60	無光澤	400	10 ~ 15	噴槍噴塗、刷塗 不織布擦拭
700-NC	環氧樹脂 聚酯纖維 金屬模具	複合材料、環氧樹脂 聚酯纖維、熱塑性塑膠 碳纖維、橡膠類	13 ~ 135	光亮	400	5 ~ 10	噴槍噴塗、刷塗 不織布擦拭
HSC-4	金屬	碳纖維	20 ~ 135	光亮	400	10 ~ 15	噴槍噴塗、刷塗 不織布擦拭
770-NC	聚酯纖維 玻璃纖維	複合材料、環氧樹脂 聚酯纖維、熱塑性塑膠 碳纖維、橡膠類	15 ~ 60	光亮	400	5 ~ 10	噴槍噴塗、刷塗 不織布擦拭
SOLO	膠膜玻璃纖維 聚酯纖維	玻璃纖維	13 ~ 43	光亮	400	不需 等待時間	噴槍噴塗、刷塗 不織布擦拭
WOLO	玻璃纖維 聚酯纖維	玻璃纖維	13 ~ 41	光亮	400	5	不織布擦拭
B-15	金屬、塑膠	複合材料、環氧樹脂 聚酯纖維、熱塑性塑膠 碳纖維、橡膠類	20 ~ 60	填補孔細	400	30	不織布擦拭
FMS-100	玻璃纖維 環氧樹脂 塑膠複合材料	複合材料、環氧樹脂 聚酯纖維、熱塑性塑膠 碳纖維、橡膠類	13 ~ 41	填補孔細	400	15	不織布擦拭
915-WB	適合所有模具	—	20 ~ 40	清潔	—	—	刷塗上後靜置5分鐘之後 用不織布擦拭去除
PMC	適合所有模具	—	20 ~ 30	清潔	—	—	不織布擦拭

清潔劑

