



信越産業株式会社

SHIN-ETSU INDUSTRY CO., LTD.

FRP用離型剤

FRPコートS-121

離型剤塗布の省力化が出来ます。

☆特徴

1. 離型力が長持ちするセミパーマネントタイプの離型剤です。

成形ごとに離型剤を塗布する必要はありません。

2. 重ね塗りしても寸法精度に影響がありません。

型の微細なパターンもそのまま再現します。

離型剤のカスの蓄積がありませんので型洗浄の回数が激減します。

3. FRP型・金型のどちらでも使用可能です。

4. ゲルコートに悪影響がありません。

ゲルコート、非ゲルコート両方に使えます。

5. 安価です。

★用途

ハンドレアップ、スプレーアップ、レジンインジェクション、RTM用

量産するFRP製品にご利用下さい。

◎荷姿

4リットル缶

●使用方法

1. 使用前に、FRPコートS-121の容器を軽く振り攪拌して下さい。
2. 型に残留している油分・樹脂などを十分に除去して下さい。ワックスカス・油分・水分等が残留していると十分な離型性能が発揮されないことがあります。
3. ①FRPコートS-121を柔らかな布で均一になるように塗布して下さい。
②乾燥後、再度FRPコートS-121を塗布して下さい。
③再度②の作業を繰り返して下さい。なお型枠表面の光沢を出す場合、また剥離剤の寄り(塗り跡)が気になる場合には塗布直後の乾燥前に乾いた布で拭き取って下さい。
4. 最後に塗布してから樹脂積層まで1時間程度の間隔を取って下さい。出来れば翌日まで養生して下さい。完全に被膜が硬化すれば数十回の離型が可能です。被膜乾燥時間中は、水分・ほこり等がかからないように十分注意して下さい。
5. 最初の1～2回、及び新型にご使用の際は、若干脱型性が悪い場合があります。被膜硬化後、弊社FRPワックス#96、FRPコートW-80等を併用すれば著しく改善されます。なお、コーナーなど脱型の際に摩擦の多い箇所に時々ワックス系離型剤を併用すると離型持続性を伸ばすことが出来ます。PVA系など水系の離型剤との併用は避けて下さい。
6. 離型力が弱くなってきたら再度FRPコートS-121を塗布して下さい。部分的にFRPコートS-121を補修塗りすることも可能ですが、その場合も被膜乾燥時間は1時間程度取って下さい。

◇取り扱い上の注意

1. 引火性があります。火気には十分注意して下さい。
2. 40℃以下の冷暗所に保存して下さい。
3. 開封後は速やかに使い切るようにして下さい。または、塗布の際小さな容器に小分けして使うことをお勧めします。
4. 使用に際しては換気にご注意下さい。使用後は必ず密栓して下さい。
5. 詳しい使用上の注意は製品安全データシート(MSDS)を参照して下さい。

信越産業株式会社 本社 〒115-0045

本社営業部 〒336-0964 さいたま市緑区東大門1-5-4
北海道支店 〒078-8274 旭川市工業団地4条1-2-3
大阪支店 〒571-0041 門真市柳町13-5(山口ビル3F)
福井支店 〒911-0848 勝山市鹿谷町保田57-36-2
広島支店 〒738-0205 廿日市市峠245-84佐伯工業団地
盛岡営業所 〒020-0664 滝沢市鞆銅笹森5-27
中部営業所 〒503-0852 大垣市禾森町6-74(加納ビル2F)
熊本営業所 〒861-8035 熊本市東区御領8-8-11

東京都北区赤羽1-52-10 <http://www.shin-etsu.co.jp>

☎048-812-1160 FAX048-878-2309 E-mail : eigyoubu@shin-etsu.co.jp
☎0166-74-4805 FAX0166-36-4245 E-mail : hokkaido@shin-etsu.co.jp
☎06-6909-7101 FAX06-6909-7173 E-mail : oosaka@shin-etsu.co.jp
☎0779-89-2293 FAX0779-89-1823 E-mail : fukui@shin-etsu.co.jp
☎0829-74-1563 FAX0829-74-3261 E-mail : hirosima@shin-etsu.co.jp
☎019-684-4367 FAX019-684-2157 E-mail : morioka@shin-etsu.co.jp
☎0584-73-4270 FAX0584-81-5084 E-mail : chubu@shin-etsu.co.jp
☎096-388-1027 FAX096-388-1028 E-mail : kumamoto@shin-etsu.co.jp