



Number One Boron Nitride Manufacturer in Asia.

SHP-35

金屬製程離型劑

※用途：

起源於熱導管燒結管製程專用離型塗料，噴塗於導管製程所需之中心棒上，在金屬與金屬之間形成一離型保護層，經過高溫燒結後仍可讓中心棒輕鬆脫離，並大幅增加產品良率及中心棒使用次數，因而大大的降低生產成本。

因而可以衍生應用在各類金屬製程的潤滑、離型、保護。

- (1)非油脂類潤滑劑，無油煙異味，零污染
- (2)在高溫環境下潤滑性不會被破壞
- (3)為一長效型離型劑，使用方便

產品物性表	
狀態	白色液體
主成份	氮化硼4~5%
溶劑	水
結合劑	磷酸鹽類
比重	1.0~1.1
酸鹼值	2~3
固體含量	5~7%
黏度	500~700cps
覆蓋範圍	10~15 m ² /L
保存期限	1年

※使用步驟：

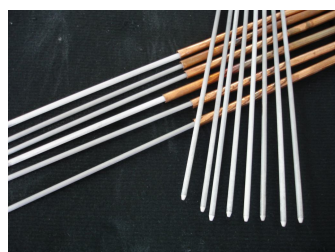
- (1)先將塗佈標的物表層清潔乾淨，避免留下油污及粉塵，以確保氮化硼能附著於標的物。
- (2)塗佈標的物需預熱約100~125℃。
- (3)使用時先將本產品搖動均勻。第一次塗佈時切勿噴塗太厚，先行塗佈乙層薄膜，待行塗佈第二..第三層等等，視所需塗佈厚度而定。噴塗最佳厚度為15~25µm。
- (4)每次噴塗時，都要確認溫度夠高，溫度不足會影響塗佈效果甚多。
- (5)在噴塗後塗料若未能馬上乾掉，表示溫度不夠高，最好在將溫度提高以增加附著強度。
- (6)為一具有強力附著力之塗料，無須塗佈太厚即有明顯離型保護效果。
- (7)噴槍與塗佈目地相距約30公分，此距離噴塗霧化效果佳表層附著較均勻。
- (8)噴塗完後，將噴塗標的物以瓦斯噴燈烤乾即可。

待冷卻後即可以使用。噴塗方式錯誤或未烘乾會造成產品附著力變差，影響塗佈效果。

※在使用前可以用乾淨柔質抹布將表層多餘粉末輕輕擦掉，減少開始量產生產的前後幾模表面沾附粉末的問題。

※ 包裝方式：

- 1加侖桶裝
- 5加侖桶裝



770 Guang Shing Road, Taiping City,
Taichung Hsien,
Taiwan 411

Tel: 886-4-2276-6820
Fax: 886-4-2276-6810
E-mail: sales@nntbn.com.tw
www.nntbn.com

