



DOLACAST 58

助滤剂

化学成分

多胺和合成聚合物

特性参数

外观	乳状液体
活性物质含量	大约40%
溶解性	水混溶
密度(20°C)	约1.04g/cm ³
pH	>12
黏度(20°C)	约80mPas
灼烧残余	最大 0.1%

储存期/包装

12 个月在适当条件下 (+10°C 至 30°C)
25 和 200 公斤的桶, 1000 公斤的容器

应用

DOLACAST 58 用于加速压力铸造体的脱水, 而不会显著改变泥浆的流变性。这种助滤剂也适用于常规铸造。

由于其化学成分, 添加剂会导致细颗粒, 这可以防止它们渗透到模具毛细管中并导致更长的时间模具的使用寿命。同时, 网络由产品中包含的功能组之一建立。这粒子彼此接近的程度只能使水可以从它们之间逸出在压力的影响下。这导致脱水加速和增加铸造率。

添加 DOLACAST 58 可以减少铸造时间。身体是同质的。均匀分布的湿度可最大限度地减少变形现象。身体变小了均匀, 因此显示较少的收缩损坏和较少的开裂倾向。

由于 DOLACAST 58 出色的脱水性能, 铸件的干燥时间件减少。此外, 取决于单个制品, 后压制或相应的硬化时间以及因此总循环时间可以减少。

助滤剂通常在制备过程中加入补充水中。也可以将其包含在单据中。为此, 应将助滤剂与水以 1:3 的比例混合。配制好后, 应立即缓慢、逐步地加入溶液。到滑动, 使用快速搅拌器。细粉的交联可能导致滑移增加粘度, 在均质过程中通常会再次降低。待泥浆稳定至少24小时后, 即可用于加工, 即使粘度比以前略高。如果粘度太高, 可以通过逐渐加入抗絮凝剂来降低粘度。如果粘度太低, 必须减少抗絮凝剂的比例。

对于常规浇铸, 添加量通常在泥浆固含量的 0.01% 至0.03% 之间变化。添加到压力铸造体的量约为。泥浆固含量的 0.02-0.20%。然而, 最佳添加量必须在您自己的试验中确定。

以上信息基于我们工厂和实验室的测试结果。实际应用中由于使用条件的改变, 以上信息仅供参考, 我们不承担由此产生的任何责任。我们要求用户尊重第三方的权利。



无锡启仁化工科技有限公司

电话: +86-134 8505 6007

传真: +86-510-88150371

地址: 无锡市新吴区菱湖大道288号天安智慧城A1产业大厦东区1208室

邮箱: sales@wxqiren.com

网址: www.wxqiren.com