



제품 기술 자료 - Green 9000

1. 물리화학적 성질

외관	유백색 액체
유화제 종류	비이온성
비중	0.90 ~ 1.10
유효기간	6개월

2. 공정

- 1) 희석비는 물 : Green9000 = 1 : 8~12. 비율은 몰드, PU 원료 등의 조건에 따라 변경될 수 있습니다.
- 2) 스프레이 분사각은 60°, 거리는 12~20cm가 가장 효과적입니다.
- 3) 일반적으로 스프레이 건의 노즐 크기는 0.3~0.5mm입니다.

* 0.3mm 노즐 크기에서의 분무량

이형제 공급 압력 (Kg/cm ²)	에어 압력 (Kg/cm ²)	Green-9000 분무량 (g/sec)
1.0 ~ 3.0	2.0 ~ 3.5	1.0 ~ 1.2(±10%)

* 0.5mm 노즐 크기에서의 분무량

이형제 공급 압력 (Kg/cm ²)	에어 압력 (Kg/cm ²)	Green-9000 분무량 (g/sec)
1.0 ~ 3.0	2.0 ~ 3.5	2.9 ~ 3.2(±10%)

- 4) 작업 시작 전 작업자는 스프레이 건과 이형제 탱크의 공기 압력을 확인해야 합니다.



三扶精密化學株式會社

본사 : 부산광역시 진구 개금1동 492-10

R&D CENTER : 경남 김해시 주촌면 원지리 1093

전화 051) 891-0301 팩스 051) 892-8297

전화 055) 338-2650~4 팩스 055) 338-2655

5) 이형제가 과량 도포되면 몰드 표면 건조가 느려져 탈형과 접착에 문제가 됩니다.

6) 보통 수성 이형제의 건조 시간은 최소 3분 입니다.

☞ 만일 신속한 건조를 원한다면 Green series는 몰드 표면에 매우 얇게 코팅이 되어야 하며 작업자는 천을 이용해 표면을 닦고 과량의 이형제를 압축 공기를 이용해 불어내어야 합니다.

7) 적절한 몰드 표면 온도는 65~70℃입니다.

8) 적당한 스프레이 시간은 4~8초 입니다..

(예 : 상판 2초, 중판 2초, 하판 2초)

※ 각 공장의 조건에 따라 위의 공정 조건의 변경될 수 있습니다.

- 끝 -