



Revision No: 001

产品说明书

Date: 02/2009

## ISOMOL \* 500

### 简介

本产品为醇基镁砂粉涂料，呈稠浆状，使用前用适量 95%工业乙醇或甲醇稀释。

### 技术指标

颜色：桔黄色

密度：1.65～ 1.75 g/ml

波美度：≥ 90°Be

悬浮性：≥ 90%（24 小时）

### 用途

ISOMOL 500 适用于各种自硬砂、水玻璃砂、冷芯盒、热芯盒型芯，广泛用于高锰钢、耐热不锈钢铸件，也可用于中小型铸钢件及球铁件。

### 使用方法

#### 1. 搅拌或稀释：

首先将涂料桶中的涂料搅拌均匀，然后加入工业乙醇或甲醇稀释。再次将涂料搅拌均匀，待涂料静止后，用波美计检测涂料的波美度，重复上述操作至适宜的波美度。

#### 2. 刷涂时技术参数如下：波美度：55～ 65° Be

#### 3. 施涂：

- 首先将型芯表面的浮砂清理干净，然后用刷子将配置好的涂料均匀地涂刷到型芯表面，点火干燥后即可使用。
- 根据铸件壁厚和复杂程度，涂层厚度一般控制到 1～3mm；刷 1～3 遍涂料。
- 若需要刷第二遍或第三遍涂料时，一定要等上一遍放凉后再刷下一遍涂料。
- 对于厚度较薄的砂芯，刷完涂料后等 3～10 分钟再点火干燥或进窑干燥。
- 对于涂层表面的刷痕，待涂层干燥后可用细纱布打磨去除。
- 该涂料可用隧道式烘干窑干燥，烘干前禁止接触涂层表面。

### 产品优点

1. 很高的耐火度；
2. 优良的刷涂、流涂性能；

福士科铸造材料（中国）有限公司 上海市虹梅路 1801 号 A 区凯科国际大厦 806-807  
邮编: 200233 电话: +86 21 3367 8188 传真: +86 21 3367 8166

VESUVIUS

- 3. 良好的悬浮稳定性;
- 4. 对于球铁件有防渗硫作用

主要指标控制

控制指标	单位	最小值	最大值
波美度	Be	90	120
密度	g/cm <sup>3</sup>	1.65	1.75

包 装                    30kg/塑料桶

储 存 期                12 个月

卫生与安全            本产品易燃， 远离火源