硅胶专场：进口模具硅胶，模具硅橡胶，高质量耐用型矽利康硅胶

产品名称	硅胶专场：进口模具硅胶，模具硅橡胶，高质量耐用型矽利康硅胶
公司名称	广东省恒立模具硅胶树脂工艺材料贸易公司
价格	38.00/千克
规格参数	型号:BR-9988 类型:高强力型 厂家(产地):博锐代理商
公司地址	中国 广东 中山市 三乡镇大布东安居B115号铺（实体销售店）
联系电话	86 0760 86325970

产品详情

型号	BR-9988	类型	高强力型
厂家(产地)	博锐代理商		

一桶25公斤包装

拉力强度高

适合一些精细工艺品使用

产品外包装看起来和别的硅胶会有所不同

qq：942319369（早8点至晚12点在线）

联系人：李小姐

手机：13824793970

模具硅胶（又名：矽利康，矽胶，模具胶，手板胶，硅胶，rtv-2硅胶）

配固化剂：比例：1.50-3.00%，根据天气变化而变化。硅油（可加可不加）

品种：工艺品rtv-2模具硅橡胶、手办模具硅橡胶、透明模具硅胶.水泥制品专用模具硅胶.水晶工艺品专用模具硅胶.砂岩工艺模具硅胶、雕塑专用模具硅胶.食品级模具硅胶.巧克力模具硅胶.糖果硅胶.蜡烛模具硅胶.工艺模具硅胶、铜雕模具硅胶、鞋模模具硅胶.移印硅橡胶、耐高温模具硅橡胶.产品模具硅胶.仿真人

模具硅胶.201甲基硅油.金属模具硅胶.陶瓷工艺品模具硅胶.手工香皂模具硅胶，欧式建材模具硅胶等

我们的硅胶按客户的要求发货，只要您说明您要做的产品，我们订能为您选择一款合适的硅胶，我们的质量都是在不断的竞争中慢慢成熟的，可放心订购我们的产品，我们提供技术指导。有什么不明白的或生产中有什么问题可随时联系我们或发信息到qq：942319369。

我们的宗旨：以价格进入市场，以质量占取市场，以服务营销市场。多谢的支持，你的每一次来电每一个信息都会给我们一个好的开始。

产地：自产/台产

包装：25公斤一桶（散装5公斤一桶）

色泽：白色，米黄色，绿色，半透明，全透明，绿色（也可按客户要求调色）

硬度：12/18/25/30/35/45等，也可按客户要求订做

支付方式：支付宝或银行付款（广东省内货到付款，广东省外款到发货）

发货方式：快递或物流，一般城市都能到（除边远地区）

运费：25公斤起包运费。

发票：量多可开17点增值发票或普通发票。

发货日期：订货或货款12小时内发货。

主要合作快递公司：顺丰，龙邦，中通，天天等

主要合作货运公司：城市之星，德邦，天地华宇，德力等。也可根据客户要求选择快递可货运公司

到货时间：广东珠三角：早上发货，下午到，下午发货第二天到，其他地区隔天到

省外地区：3-5天。边远地区5-7天。

加急专线：2天左右

客车专线：24小时内到

模具胶的操作方法：

1、硅胶与固化剂搅拌均匀.模具硅胶外观是流动的液体，a组份是硅胶，b组份是固化剂。例：取100克硅胶，加入2克固化剂（注：硅胶与固化剂一定要搅拌均匀，如果没有搅拌均匀，模具会出现一块已经固化，一块没有固化，硅胶会出现干燥固化不均匀的状况就会影响硅胶模具的使用寿命及翻模次数，甚至造成模具报废状况。

2、抽真空排气泡处理：硅胶与固化剂搅拌均匀后，进行抽真空排气泡环节，抽真空的时间不宜太久，正常情况下，不要超过十分钟，抽真空时间太久，硅胶马上固化，产生了交联反映，使硅胶变成一块一块的，无法进行涂刷或灌注，这样就浪费了硅胶，只能把硅胶倒入垃圾桶，重新再取硅胶来做。

3、涂刷或操作过程：把抽空排过气泡的硅胶，以涂刷或灌注的方式。倒在产品上面（注：在倒硅胶之前

要复制的产品或模型一定要打脱模剂或隔离剂）。然后再把硅胶涂刷在产品上面，涂刷一定要均匀，30分钟后粘贴一层纱布纤纬布来增加硅胶的强度和拉力。然后再涂刷一层硅胶，再粘贴一层纱布纤纬布，这样两次之后就可以了。只有这样做，开出来的硅胶模具使用寿命及翻模次数相对要提高很多，可以节省成本，提高效率。

4、外模的制作：一般采用的方法和材料是将模具四周，用胶板或木板围起来，一采用石膏将模柜灌满就可以了，另一种采用树脂涂刷的方式，涂刷一层树脂就粘贴一层玻纤布，再涂刷再粘贴，反复两三层就可以完成模具外模了。

5、灌模或灌注模的操作方法：灌模或灌注模，是用于比较光滑或简单的产品，没有模线省工省时，就是将你要复制的产品或模型，用胶板或玻璃板围起来，将抽过真空的硅胶直接倒入产品上面，待硅胶干燥成型后，取出产品，模具就成型了（注：灌注模一般采用硬度比较软的硅胶来做模，这样脱模比较容易，不会损坏硅胶模具里面的产品）.

模具硅胶应用中遇到的常见问题：

1、模具硅胶为什么会出现翻模次数少？

在制作模具过程中添加了太多的硅油，硅油破坏了硅胶的分子量，所以模具会出现翻模次数少不耐用等现象。如果说做小件产品花纹比较复杂的产品，用硬度大的硅胶来开模，就会出现翻模次数少的现象，因为硅胶过硬的时间会很脆，容易折断。相反，如果做搭建产品而用硬度小的硅胶来做模具，那结果同样会是不如人意的。因为硅胶太软，它的拉力和撕裂强度会降低，做出来的模具会变形，所以翻模次数就会降低。模具胶本身质量都很好，硅胶没有好坏之分，只有适合与不适合。我们要采用适合产品硬度大小的硅胶来制作模具就不会出现这种状况了。

2、为什么模具硅胶会出现烧模的现象？

因为不饱和树脂和树脂产品加了过氧化物的固化剂以后，遇树脂反应会产生大量的热量，一般树脂固化时间为３分钟，所以３分钟后要尽快脱模，才能够防止硅胶模具不会产生烧模的现象。

3、模具硅胶的灌模和分片模的制作方法：

分片模具或片模操作方法：把抽过真空的硅胶以涂刷或灌注方法进行施工。假如你是做片模或分片模具有采用涂刷方式，涂刷前先把你要复制的产品或模型涂刷上一层脱模剂或隔离剂，然后把硅胶涂刷在产品上面（注：一定要涂刷均匀）等待30分钟后，将表面粘帖一层纱布或玻璃纤维布来增加强度，然后再涂上第二层硅胶，等硅胶干燥后，再做外模，外模可以使用石膏或树脂等材料。

灌模或灌注模的操作方法：灌模或灌注模，是用于比较光滑或简单的产品，就是将你要复制的产品或模型，用胶板或玻璃板围起来，将抽过真空的硅胶直接倒入产品上面，待硅胶干燥成型后，取出产品，模具就成型了（注：灌注模一般采用硬度比较软的硅胶来做模，这样脱模比较容易，不会损坏硅胶模具里面的产品），以上是模具硅胶使用及操作的全部过程。

4、为什么模具硅胶会出现表干里不干的现象？

模具硅胶是属于缩合型硅胶，它是靠吸收空气中的水份而固化的，硅胶在制做的过程当中，把水份蒸干了，而没有调入适量的水份，就会出现此现象。解决方案：这个现象不属于产品质量问题，而是因为没有控制水份，提升硅胶的储存期，保质期长久才会出现些现象，只要在使用硅胶的时候，适量添加0.05%水份，搅拌均匀就可以解决些状况了。

5、为什么模具硅胶会出现拉力差的现象？

因为客户在制作模具的过程中，为了减小硅胶的粘度，使硅胶容易操作而在硅胶中大量的添加了硅油，这样就会使硅胶变得很软，产生不耐拉，撕裂强度降低，拉力变差的现象，从而造成模具不耐用，使用寿命短，翻模次数少等现象。

6、为什么模具会出现冒油状况？

模具硅胶本身是不会冒油的，出现冒油就是因为在操作过程中添加了复合型硅油（硅油与白矿油的复配体），因为白矿油是石油化工产品，不是硅油。

7、为什么模具会产生不耐酸碱，不耐老化的现象？

在制作硅胶模具的过程中，我们建议客户最好不加任何硅油，如果需要的话，硅油添加量最多不要超过５％～１０％。因为硅油的添加量过多会破坏硅胶的分子量，所以做出来的模具会产生不耐酸碱，不耐老化的现象。

8、为什么模具硅胶做出来的模具会出现表面有痕迹，条纹，不光滑等现象？

出现这种现象是要复制的产品或模型没有进行打磨或抛光的缘故。因为实际上模型或产品本身是不够光滑或完美，所以要复制的产品或模型如果没有经过打磨或抛光，再好的硅胶做的模具也会不美观、不够光滑。还有一种情况就是，在打脱模剂的时候，没有涂刷均匀也会造成模具不光滑。

另我们厂主要代理销售的树脂有:工艺品树脂,玻璃钢树脂,透明树脂,仿玉树脂,腰线树脂,岗石树脂,水晶树脂,纽扣树脂,柔隆树脂,软树脂,宝丽板树脂,人造石树脂,透光石树脂,文化石树脂,模具树脂,胶衣树脂,船用树脂,阻燃树脂,彩色胶衣树脂(可根据客户要求订做).代理的厂家品牌有:台湾长兴,台湾国精,福田绿叶,江门华迅等,广泛用于各种树脂工艺品，玻璃钢，雕塑砂岩，建材灯具，家具礼品，树脂饰品，仿真食品，水晶产品，水族用品,人造石材的开发生产;模具硅胶系列:白色模具硅胶,半透明硅胶,手板硅胶,全透明硅胶,食品级模具硅胶,商标胶,鞋模胶应用于各种模具开发,提供样品用及相关技术指导;201有机硅类:201硅油,甲基硅油,高粘度硅油,高温硅油,消泡硅油,泡线硅油,电子硅油,成人用品硅油,内置润滑硅油,广泛用于各种硅胶添加剂,产品脱模剂,线厂泡线,电子厂表面处理,商标胶处理,油墨油漆表面处理,涂料消泡等;玻璃钢材料:表面毡,300/450纤维毡,01/02/04/06纤维布,胶衣色浆,8号抛光腊,抛光水,脱模剂,胶衣喷枪用及配件等;工艺原料配料:硬化剂(白水),促进剂(兰水),3105/818进口硬化剂,透明树脂促进剂,无色钴,凡士林,色浆,钛白粉,轻粉,石膏粉,青红ab胶,ab水,脱模剂,雨伞/四环修边枪修边针,喷枪,雕刻工具及配件,雕刻转盘,脱脂纱布,开模油泥,精雕油土,目结土,雕塑泥,片碱,模具绑带,开模石膏,玛瑙粉,氢氧化铝,滑石粉等 可发货到全国各个地区！厂价直销厂家！欢迎交流，我们会用我们8年的专业销售经验来为您更专业的服务，qq：1003194073或942319369。手机:13824793970.联系人:李小姐多谢大家的支持,欢迎更多的浏览我们网站的产品,随时保持交流.