

# 电脑键盘防污垫，控制器功能键硅橡胶，注塑成型胶，持续高温成形胶

产品名称	电脑键盘防污垫，控制器功能键硅橡胶，注塑成型胶，持续高温成形胶
公司名称	深圳杰瑞新材料有限公司
价格	140.00/件
规格参数	品牌:杰瑞硅胶 型号:JR-MJ2230 厂家(产地):广东
公司地址	深圳市龙岗区坪地街道坪西社区吉利路10号E栋305
联系电话	13728998976

## 产品详情

MJ2230硅胶特性：

本产品是双组分加成型液体硅橡胶，比例1:1

- 不受制品厚度限制,可深度固化
- 具有优良的耐高温性，温度可以达到150-250度
- 食品级，无毒无味，通过FDA食品级认证
- 高抗拉、抗撕裂力

MJ2230硅胶技术参数

型号	MJ2230A/ /项目 B
外观（A组份）	透明液体
A、B组份比例	1:1
A组份粘度	50000-600

度CPS	00
可操作 时间 (2 5 ) min	30
硫化条 件 ( /h )	25 /24或 80 /0.5h ~ 1h
密度/ g · cm-3	1.1
硬度 (Jl SA)	30 ± 2
断裂伸 长率/%	480
抗撕强 度/ KN · m-1	23
抗拉强 度/Mpa	9
线收缩 率/%	0.1

MJ2230硅胶的使用方法：

- 1、混合：A组份(基胶)与B组份(固化剂)按重量比例10:1或1:1进行混合，混合可以手动或使用设备。
- 2、脱泡：混合后的胶料在灌模前应进行脱泡。少量使用时可在真空干燥器内进行，在真空下，胶料体积会发泡可增大4~5倍，因此，脱泡的容器体积应比胶料体积大4~5倍，几分钟后胶体积恢复正常，当表面没有气泡逸出时（约10分钟）即完成脱泡工序。
- 3、表面处理：胶料要接触的模具表面或需灌封的材料表面需处理干净后用液体石蜡等作为脱模剂。
- 4、硫化和脱模：混合脱泡后的胶料置于120 ± 5 烘30分钟固化，80 ~ 120 烘2 ~ 3小时固化，室温固化时间为24小时，固化的温度和时间可根据工艺条件而定。

包装、储运及注意事项

- 1、本产品基胶用20KG/组、25KG/组或者200kg/组的包装。
- 2、本产品为非危险品，应密封贮存，并放在阴凉的地方，防止雨淋、日光曝晒。
- 3、本产品贮存期为半年。贮存过程中若粘度增大，在剪切力作用下（搅拌）即可恢复其流动性。建议使用时先将胶料放在容器中搅拌，然后加入固化剂混合。超期复验合格后仍可使用。
- 4、在操作过程中应避免接触缩合型硅橡胶硫化剂。可能引起胶料不硫化的还有胺类、含硫、磷等化学物。