

汽车内部摆件模具硅胶，加成型模具硅胶

| | |
|------|---|
| 产品名称 | 汽车内部摆件模具硅胶，加成型模具硅胶 |
| 公司名称 | 深圳杰瑞新材料有限公司 |
| 价格 | .00/件 |
| 规格参数 | 品牌:杰瑞硅胶 型号:JR-E630 厂家(产地):深圳杰瑞新材料 |
| 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

JR-E630产品规格书

产品介绍

JR-E630是杰瑞硅胶产品中一种双组份加成型有机硅材料，外观为流动性液体，A组分含铂金催化剂，B组分含固化剂，混合搅拌均匀后可以在常温下固化，亦可加温加速固化

产品用途

用来制做汽车摆件模具，高档硅胶制品、人体仿真模具、性用品，也用于金属工艺品、轮胎、合金车载等精密模具制造、食品级模具制造等

产品特点

1收缩率低，交联反应时不会释放出低分子，故体积不变，收缩率小于0.1%

2固化均匀，不论产品薄厚，都能固化完全

3耐高低温：-50-260

4安全环保，通过FDA食品级认证

5产品性能好，高抗撕抗拉，伸长率高达470%

6粘度小，流动性好，易排泡，易操作

使用方法及注意事项

1硅胶使用前应将A、B两个组分摇匀，避免因沉淀原因导致性能不达标。

2将A、B两组分按重量1:1混合，搅拌均匀，经真空脱泡后即可浇灌。室温（28度）环境下操作时间30分钟左右，3-5小时固化完全；加温至80-120度，可以在数十分钟内完全固化。

3操作时要和使用过缩合型硅胶的容器分开，要用未使用过室温硅胶工具操作此硅胶。

4硅胶A、B两个组分在不使用时应分开存放，不宜堆叠在一起。

技术参数

| 混合前 (25 , 65 %RH) | | | |
|-----------------------------|---------------|-------------|--|
| 组分 | E630 A | E630 B | |
| 颜色 | 半透明 | 半透明 | |
| 粘度 (cP) | 9000 ± 1000 | 4000 ± 1000 | |
| 比重 | 1.15 | 1.11 | |
| 混合后 (25 , 65 %RH) | | | |
| 混合比例(重量比) | A : B = 1 : 1 | 半透明 | |
| 混合后粘度(CP) | 7000 ± 1000 | | |
| 操作时间25 (min) | 30 ± 10 | | |
| 初步固化时间 (h) | 3 ± 1 | | |
| 硬度 (Shore A) | 30 ± 2 | | |
| 拉伸强度 (Kgf/cm ²) | 6 | | |

| | | | |
|---------------|--------|--|--|
|) | | | |
| 撕裂强度 (kgf/cm) | 15 ± 2 | | |
| 断裂伸长率 (%) | 470 | | |

*粘度、操作时间、固化后硬度可随客户需求调整。

包装规格

包装规格：40kg/组A：20kg B：20kg

50kg/组A：25kg B：25kg

400kg/组A：200kg B：200kg

贮存及运输

贮存期：密封状态、阴凉干燥情况下，可以保存12个月；

本产品为一般化学品，无危险性，可按照一般化学品运输及存贮