

生产树脂工艺品使用的缩合型模具硅胶

产品名称	生产树脂工艺品使用的缩合型模具硅胶
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-615 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

树脂工艺品模具胶操作说明书

基本介绍：

树脂工艺品模具硅胶是一种高韧性的缩合型模具硅胶，适用的硅胶产品硬度15--40A°，具体根据工艺品的尺寸以及构造复杂程度而定，本产品也适用于石膏工艺品、文化石模具等工业产品翻模。

产品特点：

- 1流动性好，易操作易排泡
- 2缩水率低，模具不变形
- 3柔韧性好，高抗撕抗拉
- 4翻模次数多，耐酸碱耐老化
- 5耐高温至150℃，不易烧模

性能参数：

型号	粘度 (CPS)	硬度	抗拉 (Mpa)	抗撕 (KN/m)	伸长率 (%)	固化剂比例 (%)	操作时间 (min)	固化时间 (hr)
JR-615	13000+2000/-4000	15 ± 2	3.5	20	350	2~5%	30~60	3~5

JR-620	17000+2000/-4000	20 ± 2	4	23	400				
JR-625	25000+5000/-8000	25 ± 2	4.8	29					
JR-630	27000+5000/-8000	30 ± 2	5.3	31					
JR-635	27000+5000/-8000	33 ± 2		200					
JR-640	15000+2000/-5000	36 ± 2	4.5	22	150				

注：模具硅胶的颜色可根据客户需求进行生产

操作方法：（灌注模）

灌注也称为灌注模，用于表面光滑或花纹简单的产品

灌注模操作步骤如下：

- （1）准备好做模具的工具：如硅胶材料、模种（也就是原始产品）、搅拌桶、搅拌棒、真空机、木板、热熔胶枪等
- （2）处理好模种：先把模种（原始模型或要复制的产品）处理好，经过打磨或抛光，确保模种表面光滑完美，这样能让硅胶做成的模具后生产出的产品合格。
- （3）将模种固定好（注：将模种用胶水固定在一个板上或平面上），并均匀涂上一层脱模剂（常用脱模剂有凡士林、洗洁精、肥皂水（加成型硅胶不能使用）、石蜡等），将固定好的模种四周留下一定空间的缝隙（1-2cm），并用木板或者其他硬质的板材围起来形成模框。
- （4）按一定比例将A、B组分取样称重。

缩合型硅胶和固化剂比例根据当地气温决定：25 左右可以按100:2、100:3添加固化剂；当地气温为10左右时，固化剂添加量最多为100:5（即固化剂添加5%）；当地气温为-5 左右，硅胶与固化剂不发生反应，不会固化；当地气温在38-45 ，固化剂添加量为100:1。

称重后充分搅拌均匀。

（5）抽真空排气泡处理：胶料搅拌均匀后，进行抽真空排气泡环节，正常情况下，抽真空时间为2-3分钟，最长不超过8-10分钟，抽真空时间太久，硅胶产生交联反应（也就是开始化学反应），不利于灌注或涂刷操作，导致硅胶浪费。

（6）用抽完真空的胶料制作模具

将抽过真空的胶料慢慢倒入模框中，待3-5小时后硅胶完全固化成型后，取出原始模种（直接掰开/用刀片开出锯齿状开口），就形成灌注模具。

注：灌注模一般才用硬度较低的硅胶来制作，这样容易脱模，不会损坏硅胶模具里面的产品，且制作好的模具建议放置24小时后再使用，效果更好。

包装与运输：

1本产品以铁桶/胶桶包装，规格有20、25kg和200kg多种规格。

2本产品属于一般化学品，安全无危险，按一般化学品运输即可

3模具硅胶应储存在室温、干燥及密封容器中，切勿与水接触以防变质。

