

陶瓷工艺品模具硅胶，翻模硅胶

产品名称	陶瓷工艺品模具硅胶，翻模硅胶
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-620 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

瓷器模具硅胶主要用途

模拟仿真动物与植物雕塑作品，佛雕艺术品等各种领域的商品拷贝及模具生产、波丽工业用品、模具加工领域、熟石膏工艺制品领域、礼品文具领域、塑料玩具厂领域、主要运用于蜡烛艺术品领域、工艺制品领域、家具装修装饰领域、角色拷贝、工程建筑装修装饰领域、树脂雕塑领域、聚氨酯树脂艺术品领域、蜡烛加工工艺

瓷器模具硅胶的挑选

依据操作方式，倘若注浆模（包模）可采用强度为20度或40度的硅橡胶，具体来讲是：20度强度模具硅胶特性：做大件艺术品，粘度小，流通性好，好实际操作，易排泡，抗拉力撕裂强度好，易注浆。

40度强度模具硅胶特性：做大件商品，粘度小，流通性好，好实际操作，易排泡，抗拉力撕裂强度好，易注浆。

瓷器模具硅胶的特点

瓷器模具硅胶要具备好的实际操作特性。

瓷器模具硅胶的流通性更强，黏度低非常容易实际操作。

瓷器模具硅胶的收缩率越小越好。

瓷器模具硅胶的抗拉力好些。

做出来的硅胶模具不可以形变。

瓷器模具硅胶强度要合适商品应用。

耐热，浇铸次数多，使用期限越长越好，耐腐蚀抗老化。

陶瓷模具硅胶模具的制作方法

- 1、用一塑料碗盛500g胶，在室温下加环氧固化剂1.5%，充足搅拌均匀预留。
- 2、将母模坯用脱膜剂解决润化。
- 3、润化好的母坯四周用木板围起来，木板也运用脱膜剂解决，正中间的间隙以2—4cm最合适。
- 4、将调好的胶沿一固定不动注浆点迟缓浇筑，并时常波动以清除里头的的气体。
- 5、60min胶干固彻底后四周再换木板围起来，留4cm间隙，折除原木板。
- 6、将腻子粉1000g加水后引入木板框中，灌满才行（木板框运用塑胶片分成两部分便于拆板）。
- 7、20分钟后拆卸木板，磨具即做进行。

注：

- 1、环氧固化剂补加应视环境温度来定，气温高则降低。环氧固化剂应用过多，磨具会发硬变脆；环氧固化剂应用偏少，操作时间会增加。
- 2、为避免模具硅胶物理性能转变，提议不用甲基硅油。
- 3、为了更好地您的磨具能达到最佳使用效果，请把磨具储放最少24小时后应用。
- 4、硬模也可以用树脂制作。

瓷器模具硅胶的操作步骤

- 1、塑料与环氧固化剂搅拌均匀.模具硅胶外观设计是流通的液态，A组分是硅橡胶，B成分是环氧固化剂。例：取100克硅橡胶，添加2克硬化剂（注：塑料与硬化剂一定要搅拌均匀，要是没有搅拌均匀，磨具会出现一块现已干固，一块并没有干固，硅橡胶会出现干燥干固不均匀的情况便会危害硅胶模具的使用期限及浇铸频次，乃至导致磨具损毁情况。
- 2、真空包装排气泡解决：塑料与环氧固化剂搅拌均匀后，开展真空包装排气泡阶段，真空包装的时间不适合很久，通常情况下，不必超出十分钟，真空包装时长很久，硅橡胶立刻干固，产生了化学交联体现，使硅橡胶变为一块一块的，没法开展刷涂或注浆，这样就浪费了硅橡胶，只有把硅橡胶倒进垃圾箱，再次再取硅橡胶来做。
- 3、刷涂或操作流程：把抽时间排过汽泡的硅橡胶，以粉刷或注浆的方法。倒在商品上边（注：在倒硅胶以前要拷贝的设备或实体模型一定要打脱膜剂或隔离剂）。然后再把硅橡胶刷涂在商品上边，粉刷一定要匀称，30分钟后黏贴一层沙布纤维布来提升硅橡胶的抗压强度和抗拉力。然后再刷涂一层硅橡胶，再黏贴一层沙布纤维布，那样2次以后就可以了。仅有这样做，开出去的硅胶模具使用期限及浇铸频次相对性要提升许多，能够降低成本，提高工作效率。

4、阴模的制做：一般使用的办法和原材料是由磨具四周，用橡胶板或木条围住，一选用熟石膏将模柜注满就可以了，另一种选用环氧树脂刷涂的方法，刷涂一层树脂材料就黏贴一层玻璃纤维布，再粉刷再黏贴，不断两三层就能够进行磨具外国模特了。

5、灌模或注浆模的操作步骤：灌模或注浆模，是用以较为光洁或简单的商品，并没有模线省时省时省力，可是将你需要拷贝的设备或实体模型，用橡胶板或金属板围住，将吸过真空泵的硅橡胶立即倒进商品上边，待硅橡胶干燥成形后，取下商品，压铸模具就成形了（注：注浆模一般选用强度较为软的硅橡胶来做模，那样出模很容易，不容易毁坏硅胶模具里边的商品）。