

# 成型地板硅胶 缩合型硅胶

产品名称	成型地板硅胶 缩合型硅胶
公司名称	深圳杰瑞新材料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	品牌:杰瑞硅胶 型号:JR-640 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

RTV-2

液态硅胶系列产品

RTV-2 室内温度硫化硅橡胶

型号规格: 640#

主要用途: 普遍用以PU环氧树脂、聚氨酯树脂、聚氨酯胶粘剂、熟石膏艺术品、照明灯饰、建筑装饰设计、浮雕图案家具、礼品文具、大型雕塑、水泥构件、文化砖、设计模型模拟仿真青山绿水庭院假山等模具生产。

型号	640#
颜色	白色
粘度 (CS)	25000 ± 2000
比重 (g/cm <sup>3</sup> )	1.12
硬度 (A°)	40 ± 2
抗拉伸强度	3.5
抗撕裂强度 (kgf/cm <sup>2</sup> )	21
伸长率(%)	310
线收缩率(%)	0.3
固化剂添加比例(%)	3%

操作时间( mins )	30
固化时间( hours )	4-8

#### 温馨提醒:

1. 本公司产品勿需添加甲基硅油调整软硬度和流通性，客户如要比以上型号更软或流通性更强的商品，请与本公司联络给予。大家不推荐加上甲基硅油，针对胶模或者是纹路十分细致的商品，一般甲基硅油加上占比也只在5%-10%。

#### 特性:

组份硅橡胶: 液态硅胶和环氧固化剂

耐热耐腐蚀、低缩水率

调节剂拉、调节剂撕、浇铸次数多

黏度小强度高，适用中等水平或大物件商品的注浆模具生产，还可以始终移印精准定位

#### 硬化剂加上占比及反映：

- 1、加上2-4%环氧固化剂, 有30min可操作时长（室温下），4-8钟头磨具就可以彻底干固。
- 2、硅橡胶和环氧固化剂的混和比例是100:2-4.比如：100克硅橡胶，添加2-4克环氧固化剂。环氧固化剂按5%的占比，免费提供。客户如要操作时间更短或更久，正常情况下不必采用少加或多加环氧固化剂的方式，应与本公司联络给予新调配的环氧固化剂。

#### 客户须知:

RTV-2模具硅胶也称为组份室内温度硫化硅橡胶；有着优良的移动行合好可操作性。加上2%-4%的环氧固化剂，30min内硅橡胶仍能够流动性，必须4-8钟头磨具即可彻底干固，一般磨具置放24小时后再应用，这时磨具各个方面特性相对稳定，使用效果会更好。搞好的磨具具备耐腐蚀、抗老化、抗形变缩水率低、耐热、抵抗力耐磨损好、黏度小强度高特性，普遍用以中等水平或大物件商品的注浆模具生产。

该商品为白的流通性液态，彻底干固后的强度为38A°度，适用中等水平或稍大物件的商品开注浆模用，假如顾客是做小物件商品且纹路十分细致的商品，还要用稍软些的硅橡胶；硬化剂加上量是按照顾客的标准来明确的，固化时间受环氧固化剂的加入量危害，环氧固化剂加上越大环氧固化剂时就越来越快；反过来，越低就变慢。

#### 技术指南：

1. 环氧固化剂（B成分）混匀后再采用。
2. A成分：B成分=100:3。这一比例是按A、B两组成部分的重量计算。净重以电子器件称重结论为标准。
3. A、B两成分倒进器皿后，用榨汁机搅拌均匀。当色调非常匀称时就说明早已搅拌均匀。罐体底边和器皿壁一定要刮起来非常好，保证这里的硅橡胶能和环氧固化剂充足混和。硅橡胶和环氧固化剂一定要搅拌均匀，怎样并没有搅拌均匀，磨具会出现一块现已干固，一块并没有干固，硅橡胶会出现干固不均匀情况便会危害硅胶模具的使用期限及浇铸频次，深圳市导致磨具损毁状况。

4. 硅橡胶和环氧固化剂搅拌均匀后，开展真空包装排气泡阶段，抽空的时间不适合很久，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，产生了化学交联反映，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。

5. 真空包装时器皿不可以放得过满，不然真空包装解决时，硅橡胶非常容易外溢器皿。

6. 注浆时货运物流要顺着模框一角注浆，便捷货运物流罩光漆降低干固时的汽泡。

7. 磨具在室温下4-8个小时后就能够彻底干固，不必加温干固，即便要升温加快其固化时间，环境温度也不推荐高过60度。

8. 产品原型若归属于瓷器等含硅的原材料，最好是将原形喷涂有利于出模。

9. 因为达到最佳实际效果，磨具最好置放24个小时以后再应用。

保存期：

室内温度25C下，不打开外包装，12个月

外包装：

本设备以不锈钢桶外包装，规格型号有25kg和200kg二种规格型号。

存储及运送：

1. 模具硅胶应贮存在室内温度、干燥及密封性之器皿中，切忌与水触碰防止质变。

2. 本设备以无危化品运输。