

# 铸造失蜡模具硅胶，加成型耐高温硅胶

产品名称	铸造失蜡模具硅胶，加成型耐高温硅胶
公司名称	深圳杰瑞新材料有限公司
价格	100.00/千克
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

珠宝首饰失蜡铸造模具硅胶

失蜡铸造模具硅胶产品介绍：

此产品为半透明有机硅材料，由A、B两组分构成，按一定比例混合固化，具有耐高温，高抗撕抗拉性，模具可重复使用，固化后的模具可以看见模具内部高温蜡注入情况，便于制作工艺调整。

产品参数：

混合前物性 ( 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
混合后物性 ( 25 , 65%RH )		
混合比例(重量比)	A : B = 1 : 1	
颜色	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)	4 ± 1	
硬度 (Shore A)	30 ± 2	
拉伸强度( Kg/cm <sup>2</sup> )	40	
撕裂强度 ( kgf/cm )	10	
断裂伸长率 ( % )	200	

\*粘度、操作时间、固化后硬度可随客户需求调整。

失蜡工艺流程：

- 1、观察模种，在原件光滑面焊接上灌注孔，并确定好分模线，然后将模种固定在模框中，用油泥按照分模线进行密封，露出一面均匀的刷上脱模剂（凡士林，洗洁精等）
- 2、将硅胶按照A、B=1:1的比重精确取重，混合搅拌均匀。
- 3、搅拌好的硅胶进行抽真空排泡处理，抽真空时间一般在2-5分钟内，观察硅胶膨胀、气泡破裂后无大孔气泡浮出即可。
- 4、抽完真空后的硅胶缓慢灌注入模框中，等待4-5小时即可完成固化。
- 5、此时将油泥小心取出，并清理干净，露出模种的另一面，均匀的刷上脱模剂
- 6、再次取硅胶混合抽真空、灌注，直至硅胶固化后即可得到一个完整的硅胶模具
- 7、硅胶模具建议放置24小时后再使用
- 8、完全固化后的模具通过注蜡孔连接注蜡机，缓慢注入高温液态蜡，观察模具内部直至完全注满
- 9、等待蜡冷却成固体后取出，如果大批量制作，需要按照上述方法大批量制作蜡模
- 10、将蜡模用模框固定好，调制石膏，浇筑在蜡模上，留出灌注孔。
- 11、待石膏固化稳定后，通过灌注孔注入融化后的金属液，等待金属液冷却成型，敲碎石膏即可得到一个金属复制品，打磨掉灌注孔柱、以及粗糙的毛边即完成铸造！