

硅胶，树脂工艺品模具 杰瑞硅胶620

| | |
|------|--|
| 产品名称 | 硅胶，树脂工艺品模具 杰瑞硅胶620 |
| 公司名称 | 深圳杰瑞新材料有限公司 |
| 价格 | 65.00/千克 |
| 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

树脂工艺品模具硅胶

此产品是一种双组分液态硅胶，固化后是一种具有高抗撕抗拉，耐酸碱耐老化等优良特性的柔软材料，广泛适用于PU树脂，聚氨酯树脂等工艺品的模具制作，用于大批量复制生产。

产品参数：

| | |
|------------------------------|--------|
| 型号 | 620# |
| 颜色 | 白色/半透明 |
| 粘度 (CS) | 15000 |
| 比重 (g/cm ³) | 1.08 |
| 硬度 (A°) | 20 |
| 抗拉伸强度 (kgf/cm ²) | 38 |
| 抗撕裂强度 (kgf/cm ²) | 25 |
| 伸长率 (%) | 426 |
| 线收缩率 (%) | 0.3 |
| 固化剂添加比例 (%) | 2-3% |
| 操作时间 (mins) | 30 |
| 固化时间 (hours) | 4-8 |

*硅胶固化的硬度、操作时间以及颜色可以根据客户要求而调至。

树脂工艺品模具硅胶操作工艺（这里采用灌注模具的方式）：

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（缩合型硅胶+固化剂）、模种（也就是原始产品）、搅拌桶、搅拌棒、木板、热熔胶等

(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。

例：以1:1的加成型硅胶举例，取100克A组分硅胶+100克B组分硅胶搅拌均匀

注1：A、B组分（无论哪种胶）电子秤上准确称重，测量无误，一定要搅拌均匀，如果没有搅拌均匀，加成型硅胶会出现“中毒”现象（即硅胶固化不完全，造成产品报废），缩合型硅胶会出现一块固化一块没固化好或者硬度不一样的现象，固化不均匀会影响硅胶模具的使用寿命及翻模次数，甚至造成模具报废。

注2：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，固化剂添加量为100:5（即固化剂添加5%）以内；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。

(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，时间不超过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。模具建议放置24小时后再使用。

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，