

轮胎采用模具硅胶，加成环保级模具硅胶

产品名称	轮胎采用模具硅胶，加成环保级模具硅胶
公司名称	深圳杰瑞新材料有限公司
价格	80.00/千克
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

轮胎使用模具硅胶 加成型环保级模具硅胶

轮胎模具硅胶使用JR-E630产品，本产品为加成型液态硅胶，由于其良好的线收缩率（低至0.1%），适合用于制作轮胎模具。

E630产品特点：

- 1、铂金催化体系，交联过程中不释放低分子，故线收缩率低至0.1%
- 2、通过FDA食品级认证，安全环保
- 3、不受制品厚度影响，产品可深度固化
- 4、产品耐温性好，可在-50-200 环境下长时间使用并保持其性能
- 5、高抗撕抗拉性，模具耐用，翻模次数多
- 6、液态下产品粘度低，流动性好，易于排泡以及灌注

E630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(Kgf/cm ²)	40	
撕裂强度 (kgf/cm)	10	
断裂伸长率 (%)	200	

操作工艺：

- 1、将轮胎模型用脱模剂涂抹均匀，然后吹干，再将处理好的轮胎模型四周用木板围住形成模框。
- 2、将硅胶A、B组份分别在各自的容器搅拌均匀，然后按照1：1的重量比称重、混合、搅拌均匀。
- 3、将搅拌好的胶体放入真空机内，在0.08的气压下抽真空3-5分钟，直至气泡消失，长不超过十分钟。
- 4、抽完真空的硅胶沿着模框一处缓慢灌注，尽量不要让空气进入产生气泡。
- 5、等待3-5小时，确定硅胶固化成型后，涂上脱模剂，调好石膏，倒在硅胶上，等待石膏固化成型。
- 6、移开木板，取出模具，模具建议放置24小时后再使用，综合性能更佳