

硅胶 益兴硅胶品食品级标准 硅胶热压成型

产品名称	硅胶 益兴硅胶品食品级标准 硅胶热压成型
公司名称	东莞益兴硅胶制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市塘厦镇宏业北路99号卡尼尔科技园7栋101
联系电话	13129482268 13129482268

产品详情

【硅胶制品加工】出现分膜线条该如何处理

好的硅胶制品一定是需要经过多个流程，多次检测才能进入市场，产品的质量是一定很重要的，对于硅胶制品，它的表面工整程度，外观是否美观，是消费者很在意的一个问题。硅胶产品外观的工整程度取决于硅胶模切分膜的情况，很多硅胶制品生产厂家在生产过程中，模具分膜线上不可避免的，今天益兴硅胶制品有限公司带大家来说一说，当硅胶制品生产中出现分膜线条的时候，需要怎么处理

- 1、分模线大小的原因主要源于模具，如果硅胶模具厂在做工方面将产品分模对碰口问题处理了，那出来产品的分模线也会很细，因此在制作模具过程中，钢材选择要非常慎重，材质不好的钢材会严重影响后期产品的长期压合后的损耗。只要模具的上下合模线做好，那么产品在制作过程中自拆毛边线问题就迎刃而解了，做出来的产品自然也就了。
- 2、如果硅胶制品厂家在产品加工过程中没有管控好材料的重量，就会导致毛边挤压太多而出现成型的产品分模线太粗的问题，其次是机台的水平和机台的参数管控也会有一定的影响。
- 3、选材是硅胶配件产生分模线的关键，一般好的硅胶原材料在后续拆边过程中是不会出现间接性断裂，发软的现象，而且拉力高的硅胶材料在固化成型时如模具的分模线差，那就会出现难拆边的问题。
- 4、重要的一点就是模具的结构问题，有的厂家为了产品看上去更加美观，就会将分模线做在隐秘的位置，但是这样的模具结构就会对产品的生产问题产生严重影响，而且在后期过程中随着模具时间越来越久，就会发现生产后分模线会越变越粗，别说产品的外观好不好看了，严重的话还会导致后续模具无法在修自拆，导致模具的损坏无法修复，久而久之模具就会报废！

以上就是小编给大家带来的关于硅胶制品生产中出现分膜线条处理方式的介绍，在这小编想给硅胶制品加工厂提个醒，大家在决定开发一款模具时，不要只考虑成本问题，尽量能多方面考虑，争取一步到位

将模具做好，这样以后就会省去很多不必要的烦恼哦！

硅胶按键厂家如何选择

现在寻找硅胶按键的人越来越多，硅胶按键也凭着自身的优点让市场竞争更加猛烈，那么硅胶按键厂家哪个成本稍微合理？期望寻找成本定位稍微合理的，建议要了解硅胶按键厂家技术情况和服务能力，特别是要看重硅胶按键在选择性能方面是否适合要求，确定成本定位是否适当，这样就能够寻找品质更高稍微有赚的硅胶按键。

如果忽略硅胶按键加工厂家生产情况和服务能力，立即关注成本，免不了会简单被骗，另外就要对的要求会有了解，也就是说，想要怎样的硅胶按键才可以达到期待的情况。

寻找硅胶按键厂家想要看重专心水准与技术情况，在生产加工方面是否承诺制作服务，特别是要考察，是否拥有可靠售后服务保障，这些细节问题都想要仔细关注，就能够在寻找厂家时避免上当，特别是要避免导致贪图小便宜的情况，贪图小便宜一定会损失上当破坏硅胶按键选择情况。

期望确定硅胶按键成本应该哪个厂家稍微有赚，要根据上面这些具体因素判断，大多因素大多会导致成本方向导致正常浮动，建议大家要关注导致成本导致变化的因素，之后就能够确定厂家承诺成本方向是否适当，避免任意寻找厂家而被骗。

不知道大家在购买硅胶制品的时候有没有发现，有的硅胶制品或者硅胶制品配件，比如硅胶防水密封圈、硅胶按键或者手机硅胶保护套等，有的时候会有出现白块白点的情况，那作为硅胶制品加工厂，该如何避免这种情况的出现呢，跟着小编一起来看看吧

- 1、选料问题，胶料可能选用的太差了，胶料一分价钱一分货应当选用较好的。
- 2、粉末硫化剂在混炼时可能会有飘散，导致硫化剂于材料的比例不足。
- 3、将原料返炼，辊间距调小一些，打十字架或三角包不少于20次；
- 4、原料混炼后，静置8小时以上再出片切料；
- 5、加大排气，或者手工撬模辅助排气，或者加弹簧辅助排气；
- 6、入模加压前，用喷壶在原料表面适量喷水，加强排气效果；
- 7、如果白块已经硫化成型，尝试适当降低温度。可能是高温包风，就是空气还没来得及排出去，表面已硫化，空气只能憋在里面；
- 8、真空机问题，换真空机做。

以上几点就是针对硅胶制品出现白块白点时的处理方式，如果您有硅胶制品加工的困扰，欢迎您与硅胶制品生产厂家益兴硅胶联系哦！