

模具硅胶收缩率低JR-640

产品名称	模具硅胶收缩率低JR-640
公司名称	深圳杰瑞新材料有限公司
价格	45.00/千克
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

模具硅胶用途：

主要用于玩具、工艺礼品、花纹精细的产品、包模、灌注模具产品、POLI工艺品、树脂工艺品、灯饰、蜡烛,等工艺品的复模及精密的模具制造。

模具硅胶特色：

模具硅胶640，具有优异的流动性，良好的操作性，不变形、耐高温、耐酸碱，不膨胀,拉力好，撕裂强度好，翻模次数多，可反复使用，适合精密细小或复杂花纹的中件产品.并且容易脱模,收缩率可以达到千分之二。

型号	640#
颜色	白色
粘度 (CS)	25000 ± 2000
比重 (g/cm ³)	1.12
硬度 (A°)	40 ± 2
抗拉伸强度	3.5
抗撕裂强度 (kgf/cm ²)	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

模具硅胶操作：

硅胶模具有三种开模方式：包模，涮模，灌注模。包模操作方法：模具硅胶是流动的白色液体，分两组：A组是硅胶，B是固化剂，例如100克硅胶加入2%固化剂搅拌均匀，倒入围好的模具里面，放到抽空机进行抽真空，抽完真空让模具硅胶自然固化。

固化剂添加比例及反应：

- 1、添加2-4%固化剂,有30分钟可操作时间（室温下），4-8小时模具即可完全固化。
- 2、硅胶和固化剂的混合比例是100:2-4.例如：100克硅胶，加入2-4克固化剂。固化剂按5%的比例，免费提供。用户若需操作时间更短或更长，原则上不要采取少加或多加固化剂的方法，应与本公司联系提供新配制的固化剂。

用户需知:

RTV-2模具硅胶也叫做双组分室温硫化硅橡胶；具有良好的流动性 and 好操作性。添加2%-4%的固化剂，30分钟内硅胶仍可以流动，需要4-8小时模具方可完全固化，一般模具放置24小时后再使用，此时模具各方面性能比较稳定，使用效果会更好。做好的模具具有耐酸碱、耐老化、抗变形收缩率低、耐高温、抗力抗撕裂好、粘度小硬度高等性能，广泛用于中等或大件产品的灌注模具制作。

该产品为白色的流动性液体，完全固化后的硬度为40A°度，适用于中等或稍大件的产品开灌注模用，如果客户是做小件产品且花纹非常精细的产品，就要用稍软些的硅胶；固化剂添加量是根据客户的要求来确定的，固化时间受固化剂的添加量影响，固化剂添加越多固化剂时就越快；相反，越少就越慢。