

深圳硅胶垫，橡胶垫，软胶垫

产品名称	深圳硅胶垫，橡胶垫，软胶垫
公司名称	深圳市恩唐硅胶制品有限公司
价格	5.00/片
规格参数	
公司地址	深圳市松岗镇塘下涌幸福新区7巷3-2号
联系电话	86-076981879897 13045863487

产品详情

产品分类说明：找专业生产深圳硅胶垫厂家，向您推荐深圳恩唐硅胶制品厂,成立于1997年8月，设有万级无尘车间，公司占地面积9000平方米，建筑面积6000多平方米，职工人数100多人，本公司专业生产发泡各种eva产品及其它模切冲型产品。主要产品有：硅胶垫:eva胶垫、eva脚垫、橡胶垫、硅胶塞、橡胶塞、海绵脚垫、硅胶管、硅胶制品、橡胶制品、eva卡通玩具、拼图、回力胶、高发泡、高弹、高密度、彩色、环保、裱胶、分条加工冲型等，广泛用于电子、电器、手机、印刷、包装、鞋业、玩具、箱包、等行业，亦可根据客户的要求订做或加工。硅橡胶垫:橡胶脚垫、硅胶脚垫、橡胶冲型、硅胶冲型epdm, pu, pvc透明胶垫、玻璃胶垫、防撞胶垫、家具胶垫、tpr胶垫、防滑脚垫、防震脚垫、自粘胶垫、包装胶垫、瓶盖密封垫片、橡胶垫片、密封垫圈、耐高温脚垫等.加工成型:pet介子、pvc垫片、麦拉片、绝缘片、云母片、pc介子、铜箔垫片、喇叭网、快巴纸、青稞纸、绒布贴、poron泡棉、epdm泡棉、cr泡棉、pe泡棉、pe红膜、pe绿膜、pvc泡棉、sbr泡棉、反光纸、铜铝箔纸、羊毛毡、铜箔导电泡棉、铝箔导电泡棉、导电布等。冲型胶贴:tesa德莎双面胶、nitto日东500、sony索尼t4000、美国3m双面胶、亚克力泡棉胶成型,代理模切冲型.包装制品:epe珍珠棉托盘、epe珍珠棉盒子、防静电泡棉托盘/盒子、eva包装盒、epe包装护架、防火泡棉盒。产品销往:北京、上海、天津、重庆、河北、山西、太原、内蒙古、辽宁、沈阳、大连、吉林、黑龙江、哈尔滨、山东、济南、青岛、江苏、南京、镇江、苏州、无锡、南通、扬州、徐州、淮安、常州、安徽、合肥、滁州、淮南、浙江、杭州、宁波、福建、福州、厦门、莆田、南平、江西、南昌、赣州、河南、郑州、洛阳、湖北、武汉、石家庄、湖南、长沙、常德、广东、东莞、广州、惠州、深圳、汕头、珠海、佛山、肇庆、清远、江门、中山、广西、南宁、桂林、海南、海口、四川、成都、贵州、贵阳、云南、昆明、陕西、西安、咸阳、延安、甘肃、兰州、宁夏、青海、新疆、乌鲁木齐、西藏等全国省市。硅橡胶是一种高活性吸附材料，属非晶态物质，其化学分子式为 $msio_2 \cdot nh_2o$ 。不溶于水和任何溶剂，无毒无味，化学性质稳定，除强碱、氢氟酸外不与任何物质发生反应。各种型号的硅胶因其制造方法不同而形成不同的微孔结构。硅胶的化学组份和物理结构，决定了它具有许多其他同类材料难以取代得特点：吸附性能高、热稳定性好、化学性质稳定、有较高的机械强度等。硅胶根据其孔径的大小分为：大孔硅胶、粗孔硅胶、b型硅胶、细孔硅胶。垫片（gasket 两个物体之间的机械密封，通常以防止的两个物体之间受到压力泄漏。由于机械加工表面不可能完美，使用垫片即可填补不规则性。垫片通常由片状材料制成，如垫纸，橡胶，硅橡胶，金属，软木，毛毡，氯丁橡胶，丁腈橡胶，玻璃纤维或塑料聚合物（如聚二氟氯乙烯 特定应用的垫片可能含有石棉。垫片（washer 薄板（通常圆型）一个漏洞（通常在中间）通常是用于分配的负荷线程紧固件。其他用途是作为间隔，弹簧（贝尔维尔垫片，波垫片）耐磨垫，预显示装置，锁装置。橡胶垫圈也用于水龙头（阀门）以切断流动的液体或气体。橡胶或硅垫片也可使用，以减少风扇的振动。通常垫片外径是内径的两倍左右 种类 橡胶按原

料分为天然橡胶和合成橡胶。按形态分为块状生胶、乳胶、液体橡胶和粉末橡胶。乳胶为橡胶的胶体状水分散体；液体橡胶为橡胶的低聚物，未硫化前一般为粘稠的液体；粉末橡胶是将乳胶加工成粉末状，以利配料和加工制作。20世纪60年代开发的热塑性橡胶，无需化学硫化，而采用热塑性塑料的加工方法成形。橡胶按使用又分为通用型和特种型两类。安全性能 硅胶主要成分是二氧化硅，化学性质稳定，不燃烧。硅胶是一种非晶态二氧化硅，应控制车间粉尘含量不大于10毫克/立方米

，需加强排风，操作时戴口罩。硅胶有很强的吸附能力，对人的皮肤能产生干燥作用，因此，操作时应穿戴好工作服。若硅胶进入眼中，需用大量的水冲洗，并尽快找医生治疗。蓝色硅胶由于含有少量的氯化钴，有毒，应避免和食品接触和吸入口中，如发生中毒事件应立即找医生治疗。

硅胶在使用过程中因吸附了介质中的水蒸汽或其他有机物质，吸附能力下降，可通过再生后重复使用。

一、硅胶吸附水蒸汽后的再生 硅胶吸附水份后，可通过热脱附方式将水份除去，加热的方式有多种，如电热炉、烟道余热加热及热风干燥等。脱附加热的温度控制在120--180 为宜，对于蓝胶指示剂、变色硅胶、dl型蓝色硅胶则控制在100--120 为宜。各种工业硅胶再生时的最高温度不应超过以下限度：粗孔硅胶不得高于600 ；细孔硅胶不得高于200 ；蓝胶指示剂（或变色硅胶）不得高于120 ；硅铝胶不得高于350 。