

# 模具硅橡胶 深圳固加 通用型

产品名称	模具硅橡胶 深圳固加 通用型
公司名称	郑州市新成化工有限公司
价格	14000.00/吨
规格参数	产商:深圳固加 型号:rtv-2-5577 类型:通用型
公司地址	中国 河南 郑州市中原区 郑州市西环路化工物流园2排12号
联系电话	86 0371 69082048 15837181623

## 产品详情

产商	深圳固加	型号	rtv-2-5577
类型	通用型	原产地	深圳

模具硅橡胶(silicone rubber mold)是有机硅室温双组份[模具胶](#) ( room temperature vulcanization ),简称rtv,俗名[矽利康](#)

。这是一种双组份化合物。其中a组分含交联剂，b组分含催化剂。在包装的过程中，交联剂与催化剂必须分开。它的硫化是在室温下进行，只要将两组分按照一定的比例混合（具体比例可根据操作时间及产品性能确定），两组分化合物发生交联反应，形成有柔韧、弹性的胶体，因而适用于玻丽树脂（polyester）环氧树脂（epoxy），pu发泡树脂，石膏、水泥、蜡烛、电子等工艺厂、玩具厂、电子厂、灯具厂、丝印厂、蜡烛厂、生产装饰工艺品及复制产品、制造模具。

模具硅橡胶的性质（1）良好的化学稳定性、无毒、无腐蚀性；（2）流动性好，能自动充满模具；（3）可控制硫化速度，室温常压下硫化，便于操作；（4）良好的脱模性；（5）仿真性强，纹饰逼真；（6）制模速度快，一般在20h内即可制成模具。

### 模具硅橡胶制模工艺

#### （1）原材料

模具硅橡胶一般由基础胶、[交联剂](#)、[催化剂](#)、填料等组成。基础胶为[107 硅橡胶](#)，称为羟基封端聚二甲基硅氧烷。

这种模具硅橡胶在室温下可以固化，有良好的流动性，无变形，仅有微小的线收缩。

交联剂为[正硅酸乙酯](#)

。交联剂的加入量对硅橡胶的固化时间、撕裂强度及延伸率都有明显的影响，实践证明，交联剂的加入量以占基础胶的5%（质量分数）为宜。

催化剂为[二月桂酸二丁基锡](#)

。催化剂的加入量与固化时间有直接的关系，其不宜过多，一般为1%~2%（质量分数）。

填料有滑石粉、石英粉、[白炭黑](#)

。一般用滑石粉作填料。若用白炭黑作填料时，在机械强度，撕裂强度和均匀方面都有显著提高。

## （2）制模工艺

以制造、复制弥勒佛模具为例，说明橡胶模制造工艺。（1）选好底部开口处为定位部分，翻转向空腔内灌入石膏，其高度高出底部30mm左右，并挖出凹坑作以后定位用。（2）贴橡皮泥。在器物表面贴一层宣纸，再均匀地在其表面上贴上厚5mm的橡皮泥。（3）石膏靠模。为支承和固定rtv模，防止其弹性变形，在泥层外首先制作石膏靠模。按其大概的分型面一块一块制作石膏像，注意石膏模之间的定位，石膏浆料为石膏：水=1：1。（4）rtv成型模制作。将石膏按制作逆序起模，去掉橡皮泥，清理干净，在器物 and 石膏模上分别涂分型剂，然后合模。与此同时，将rtv各组分按比例称好，混合后进行充分搅拌。由于在搅拌过程中，rtv与正硅酸乙酯在促进剂有机锡的作用下进行反应，会产生低分子醇类，在浇注硅橡胶时，在成型模本体上产生气孔，所以须减压脱泡，一般在真空度为100mmhg的密闭容器内进行，时间约5min。将气泡脱尽的[硅橡胶](#)注入合好模的型腔内，室温固化24h左右。脱开石膏靠模，按预想分型线用剃须刀割开，将硅橡胶从器物上小心剥下，取走器物，再将硅橡胶模按原样与石膏靠模合好，硅橡胶模具制作完毕。模具硅橡胶制模工艺

## （1）原材料

模具硅橡胶一般由基础胶、[交联剂](#)、[催化剂](#)、填料等组成。

基础胶为[107 硅橡胶](#)，称为羟基封端聚二甲基[硅氧烷](#)。

这种模具硅橡胶在室温下可以固化，有良好的流动性，无变形，仅有微小的线收缩。

交联剂为[正硅酸乙酯](#)

。交联剂的加入量对硅橡胶的固化时间、撕裂强度及延伸率都有明显的影响，实践证明，交联剂的加入量以占基础胶的5%（质量分数）为宜。

催化剂为[二月桂酸二丁基锡](#)

。催化剂的加入量与固化时间有直接的关系，其不宜过多，一般为1%~2%（质量分数）。

填料有滑石粉、石英粉、[白炭黑](#)

。一般用滑石粉作填料。若用白炭黑作填料时，在机械强度，撕裂强度和均匀方面都有显著提高。

## （2）制模工艺

以制造、复制弥勒佛模具为例，说明橡胶模制造工艺。

（1）选好底部开口处为定位部分，翻转向空腔内灌入石膏，其高度高出底部30mm左右，并挖出凹坑作以后定位用。

（2）贴橡皮泥。在器物表面贴一层宣纸，再均匀地在其表面上贴上厚5mm的橡皮泥。

（3）石膏靠模。为支承和固定rtv模，防止其弹性变形，在泥层外首先制作石膏靠模。按其大概的分型面一块一块制作石膏像，注意石膏模之间的定位，石膏浆料为石膏：水=1：1。

（4）rtv成型模制作。将石膏按制作逆序起模，去掉橡皮泥，清理干净，在器物 and 石膏模上分别涂分型剂，然后合模。

与此同时，将rtv各组分按比例称好，混合后进行充分搅拌。由于在搅拌过程中，rtv与正硅酸乙酯在促进剂有机锡的作用下进行反应，会产生低分子醇类，在浇注硅橡胶时，在成型模本体上产生气孔，所以须减压脱泡，一般在真空度为100mmhg的密闭容器内进行，时间约5min。

将气泡脱尽的硅橡胶注入合好模的型腔内，室温固化24h左右。

脱开石膏靠模，按预想分型线用剃须刀割开，将硅橡胶从器物上小心剥下，取走器物，再将硅橡胶模按原样与石膏靠模合好，硅橡胶模具制作完毕。