

硅胶人像翻模教程 硅胶翻模复模材料 加成型AB硅橡胶

产品名称	硅胶人像翻模教程 硅胶翻模复模材料 加成型AB硅橡胶
公司名称	深圳杰瑞新材料有限公司
价格	86.00/千克
规格参数	品牌:深圳杰瑞 型号:JR-E630 产地:深圳
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

加成型模具硅胶描述：

JR- E630硅胶也叫做铂金硅胶，是双组份加成型有机硅材料。由两部分组成：A组分是硅胶，B组分是铂金催化剂；两组分按1:1或10:1的比例混合配比。本品为半透明油状液体，可室温固化也可加温固化。

加成型模具硅胶用途：

主要用于船舶真空袋模具制作，另外巧克力、红糖、蛋糕等需要环保的食品级模具制作，金银珠宝首饰、金属工艺品精密模具铸造、以及碳纤维复合材料、玩具合金车仔、要求高性能耐高温的硅胶模具制作，明星蜡像、影视道具仿真假肢、成人情趣用品硅胶娃娃、人体硅胶模特模型、智能机器人等gaoji产品制作等。工业上还可以用在环氧树脂、聚酯树脂、聚苯乙烯等材料的模具制作。

加成型模具硅胶特点：

1. 环保无毒无味，无腐蚀性，可通过FDA、ROSH等食品级认证；
2. 粘度低、流动性好，操作方便、易灌注；即可室温固化也可加温固化；
3. 优良的生理惰性，防水、耐臭氧和老化，高抗拉韧性好，翻模次数多；
4. 化学稳定性高，耐高温，在-55 至220 可长期使用并保持其性能；

5. 收缩率小，交联过程中不放出低分子，故体积不变，低至0.1%；
6. 不受制品厚度限制,可深度固化，做出的模具精密度高。

加成型模具硅胶参数：

型号	颜色	粘度 (mPa.s)	硬度 (邵氏A)	拉伸强度 (Mpa)	撕裂强度 (kN/m)	伸长率 (%)	混合比例 A:B	操作时间 (h)	固化)
E630#	半透明	7000	30 ± 2	7	25 ± 2	420	1:1或10:1	0.5	4

备注:以上参数仅供参考,如有特殊需求请与我联系；粘度、操作时间、固化后硬度可随客户需求调整。

半身人像加成型模具硅胶分片模制作教程：

1. 模种固定在木板，四周用油泥围起来
2. 涂刷防中毒铂金水
3. 称量杰瑞E630硅胶，A:B=1:1 搅拌均匀
4. 抽好真空的硅胶倒在模种上涂抹均匀
5. 15分钟左右贴上一层纱布 再涂刷2遍硅胶
6. 硅胶干后做石膏外模
7. 石膏干后，翻过来喷涂好脱模剂
8. 1:1称量杰瑞E630AB硅胶搅拌均匀
9. 抽好真空灌注到模腔里面涂刷均匀
10. 15分钟左右贴上一层纱布 再刷两遍硅胶
11. 硅胶干后做石膏外模
12. 石膏干后依次拆开石膏模和硅胶模具即可

加成型模具硅胶包装运输：

A组份：20kg/25kg/200kg 每桶

B组份：20kg/25kg/200kg 每桶

按非危险品运输，室温25℃ 密封，防酸碱杂质贮存期1年。

硅胶操作注意事项：

- 1.搅拌工具建议为扁平工具,此形状可重复刮到容器边角.
- 2.搅拌时需刮到容器壁和底部，否则AB未充分接触，会造成局部不固化。
- 3.此硅胶不要和任何其他缩合型硅胶相接触，操作之前，工具容器需要清洁干净，否则会引起固化剂中毒，造成硅胶不会固化的现象。
- 4.在测试之前不可随便往硅胶里补加颜色或粉体等，以免使胶发生催化剂反应不固化现象。
- 5.在A、B胶料混合时要严格按照配比要求进行配料，配比不准确，硬度会发生变化。
- 6.本品为铂金催化剂，水、杂质、有机锡催化剂、酸、碱等其它含硫、磷、氮、锡、铅、汞、氨、醇的有机物可影响胶的固化，使用时不能混入或接触这些物质；避免接触普通油泥、原子灰、松香等类物质。使用前，可先在模种上做皮试，看是否会固化，再投入使用。