

玩具礼品模具硅胶

产品名称	玩具礼品模具硅胶
公司名称	深圳市红叶杰硅胶厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市龙岗区坪地镇六联村石碧红岭路3号A栋
联系电话	0755-89948158 18938867524

产品详情

陶瓷模具硅胶

陶瓷模具硅胶用途

，仿真动植物雕塑，佛雕工艺品等多种行业的产品复制及模具制作,波丽工业品,模具制造行业，，，石膏工艺礼品行业，礼品文具行业,塑胶玩具行业，，主要用于蜡烛工艺品行业，工艺礼品行业，家具装饰装潢行业，人物复制，建筑装饰装潢行业，树脂工艺品行业，不饱和树脂工艺品行业，蜡烛工艺

陶瓷模具硅胶的选择

根据操作方式，若是灌注模（包模）可选用硬度为20度或40度的硅胶，具体来讲是：20度硬度模具硅胶特点：做小件工艺品，黏度小，流动性好，好操作，易排泡，拉力撕裂强度高，易灌注。40度硬度模具硅胶特点：做大件产品，黏度小，流动性好，好操作，易排泡，拉力撕裂强度高，易灌注。

陶瓷模具硅胶的特性

陶瓷模具硅胶要具有好的操作性能。陶瓷模具硅胶的流动性更好，粘度低容易操作。陶瓷模具硅胶的缩水率越小越好。陶瓷模具硅胶的拉力要好。做出来的硅胶模具不能变形。陶瓷模具硅胶硬度要适合产品使用。耐高温，翻模次数多，使用寿命越长越好，耐酸碱耐老化。

陶瓷模具硅胶模具的制作方法

- 1、用一塑胶碗盛500g胶，在室温下加固化剂1.5%，充分搅拌均匀备用。
- 2、将母模坯用脱模剂处理润滑。
- 3、润滑好的母坯四周用木条围住，木条也应用脱模剂处理，中间的空隙以2—4cm为宜。
- 4、将配好的胶沿一固定灌注点缓慢浇注，并不时震荡以排除里面的空气。
- 5、60分钟胶固化完全后四周再用木条围住，留4cm空隙，拆除原木条。
- 6、将石膏粉1000g兑水后注入木条框内，注满为止（木条框应用塑胶片分为两部分以利拆模）。7、20分钟后拆除木条，模具即做完成。

注：

- 1、固化剂加量应视温度而定，气温高则减少。固化剂使用过量，模具会变硬变脆；固化剂使用过少，操作时间会延长。
- 2、为防止模具硅胶物性变化，建议不加硅油。
- 3、为了您的模具能达到最佳使用效果，请把模具存放至少24小时后使用。
- 4、硬模也可用树脂制作。

陶瓷模具硅胶的操作方法

- 1、硅胶与固化剂搅拌均匀.模具硅胶外观是流动的液体，a组份是硅胶，b组份是固化剂。例：取100克硅胶，加入2克固化剂（注：硅胶与固化剂一定要搅拌均匀，如果没有搅拌均匀，模具会出现一块已经固化，一块没有固化，硅胶会出现干燥固化不均匀的状况就会影响硅胶模具的使用寿命及翻模次数，甚至造成模具报废状况。
- 2、抽真空排气泡处理：硅胶与固化剂搅拌均匀后，进行抽真空排气泡环节，抽真空的时间不宜太久，正常情况下，不要超过十分钟，抽真空时间太久，硅胶马上固化，产生了交联反映，使硅胶变成一块一块的，无法进行涂刷或灌注，这样就浪费了硅胶，只能把硅胶倒入垃圾桶，重新再取硅胶来做。
- 3、涂刷或操作过程：把抽空排过气泡的硅胶，以涂刷或灌注的方式。倒在产品上面（注：在倒硅胶之前要复制的产品或模型一定要打脱模剂或隔离剂）。然后再把硅胶涂刷在产品上面，涂刷一定要均匀，30分钟后粘贴一层纱布纤维布来增加硅胶的强度和拉力。然后再涂刷一层硅胶，再粘贴一层纱布纤维布，这样两次之后就可以了。只有这样做，开出来的硅胶模具使用寿命及翻模次数相对要提高很多，可以节省成本，提高效率。
- 4、外模的制作：一般采用的方法和材料是将模具四周，用胶板或木板围起来，一采用石膏将模柜灌满就

可以了，另一种采用树脂涂刷的方式，涂刷一层树脂就粘贴一层玻纤布，再涂刷再粘贴，反复两三层就可以完成模具外模了。

5、灌模或灌注模的操作方法：灌模或灌注模，是用于比较光滑或简单的产品，没有模线省工省时，就是将你要复制的产品或模型，用胶板或玻璃板围起来，将抽过真空的硅胶直接倒入产品上面，待硅胶干燥成型后，取出产品，模具就成型了（注：灌注模一般采用硬度比较软的硅胶来做模，这样脱模比较容易，不会损坏硅胶模具里面的产品）。

深圳红叶杰科技有限公司

联系人：余如达

手机：18938867524

qq：235542588

邮箱：235542588@qq.com hynt@szrl.net

旺号：hongyejie214

网址：<http://silicone70.cn.gongchang.com/>

<http://shop.ebdoor.com/shops/3631008/>

视频网址：<http://you.video.sina.com.cn/hongyejie1>

http://www.tudou.com/home/silicone_rubber

传真：0755-89948030

地址：深圳市龙岗区坪地镇六联村石碧红岭路3号a栋