

# 精密轮胎铝模模具硅橡胶 轮胎模具硅胶 轮胎子午线模具矽利康

产品名称	精密轮胎铝模模具硅橡胶 轮胎模具硅胶 轮胎子午线模具矽利康
公司名称	深圳杰瑞新材料有限公司
价格	82.00/千克
规格参数	品牌:深圳杰瑞 型号:JR-E620 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

精密轮胎铝模模具硅橡胶、轮胎模具硅胶

### 一、轮胎铝模模具硅胶特点及用途

轮胎模具硅橡胶选用了进口优质硅胶原材料，经成熟的科学配方、纯熟的工艺技能加工而成。本产品具有以下特点：1、粘度适中，流动性很好、易操作；2、缩水率小，在0.1-0.3%。3、硬度适中，做出来的模具易脱模、不变形。

广泛运用于汽车配件精密模具铸造、船舶配件铸造模具、轮胎铝模、轮胎模具、轮胎子午线硅胶模具、轮胎精密模具制作等。

### 二、轮胎铝模模具硅胶首要技能参数

类型 /项目	HYE620
颜色 (A组份)	半透明/白色
颜色 (B组份)	透明微黄
A、B组份添加比例	100:2-3
AB混合粘度cps	5000
可操作时间 (25 ) min	30-40
硫化条件 ( /h)	常温硫化
密度/ g · cm-3	1.20
邵氏硬度 (A)	15-25
开裂伸长率/%	450

抗撕强度/KN·m-1	25
抗拉强度/Mpa	5.0
线缩短率/%	0.1-0.3

### 三、硅橡胶轮胎的制作方法

- 1、把轮胎模型/轮胎代木用脱模剂涂抹均匀后，用东西把它吹干。将处理好的轮胎模型/轮胎代木四周用钢板或者木板围住，钢板也应用脱模剂处理。
- 2、轮胎模具硅橡胶与硫化剂搅拌均匀。硅橡胶轮胎外观是流动的液体，A组份是硅橡胶，B组份是硫化剂。例：取100克硅橡胶胶，加入2-3克硫化剂（注：模具硅胶与硫化剂一定要搅拌均匀，如果没有搅拌均匀，会出现一块已经固化，一块没有固化，硅橡胶会出现干燥固化不均匀的状况就会影响硅橡胶的使用寿命及翻模次数，甚至造成硅橡胶轮胎报废状况。
- 3、抽真空排气泡处理：轮胎模具硅胶与硫化剂搅拌均匀后，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，只能把硅橡胶倒入垃圾桶，重新再取硅胶来做。
- 4、将配好的硅橡胶轮胎模具硅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、120分钟胶固化完全后，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）。
- 6、20分钟后拆除木条，硅橡胶轮胎即做完成。

### 四、注意事项

- 1、硫化剂加量应视温度而定，气温高则减少。硫化剂使用过量，模具会变硬变脆；硫化剂使用过少，操作时间会延长。
- 2、为防止硅胶物性变化，建议不加硅油。
- 3、为了您的模具能达到zuijia使用效果，请把模具存放至少24小时后使用。  
轮胎模具用于硫化成型各类轮胎的模具。

### 五、包装及运输：

- 1、常规包装为25KG/桶或200KG/桶铁桶包装，如需更换其他包装酌情加收包装费。
- 2、硅胶是非危险品，按一般化学品运输；应密封贮存，并放在阴凉的当地，防止雨淋、日光曝晒。