

塑胶玩具移印硅胶 电镀产品印刷胶水 电子玩具移印胶头硅胶

产品名称	塑胶玩具移印硅胶 电镀产品印刷胶水 电子玩具移印胶头硅胶
公司名称	深圳杰瑞新材料有限公司
价格	150.00/千克
规格参数	品牌:深圳杰瑞 型号:JR-933 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

一、933#移印硅胶的用途：

主要用于塑胶玩具,电镀产品,电子玩具,商标,通讯设备,电子产品，工艺礼品文具等不规则图案的印刷. 移印胶头就是将钢板上的图案通过胶头做载体，再把钢板上的图案转印在玩具产品上印刷不规则的图案等等。

二、933#移印硅胶简介

移印硅胶HY-933#为双组份加成型室温硫化硅橡胶，采用优质原料，添加了进口耐磨高温新材料，经高温加工而成，均有耐磨、耐高温、印刷效果好等优点，可制备性能优异的移印弹性材料。A组份为乳白色流动液体；B组份为粉红色流动液体。产品为高环保移印胶浆，食品级无毒无味无腐蚀，通过了美国FDA认证和认证，常年出口国外。

添加硅油调整硫化后硬度：

A 组份 (份)	90	90	90	90
100# 硅油 (份)	0	20	30	40
硫化后硬度 ° A	31	23	15	10

三、933#移印硅胶产品特色：

食品级环保无毒无味无腐蚀，粘度低、流动性好、胶头易脱模，因在交联过程中不放出低分子，故体积不变，低收缩率小于0.1%，耐磨移印次数多，不油落油效果好不渗油、移印图案清晰、胶质细腻不变形

回弹好、耐油墨溶剂性好、良好的油墨转移性能，加温快速硫化。

四、933#移印硅胶产品参数：

性能指标 (25 , 65%RH)		A组分	B组分
固 化 前 操 作 性 能	外观	白色流体	红色流体
	粘度 (cps)	18000 ± 2000	16000 ± 2000
	A组分：B组分 (重量比)	9：1	
	混合后黏度 (cps)	18000	
	可操作时间 (min)	30	
	固化时间 (hr, 室温)	3-4	
	硬度	31 ± 2	
	线收缩率	0.1%	

备注：粘度、操作时间、固化后硬度可随客户需求调整。例如：需要将胶头调至10度左右需要加入硅胶AB总重量30%-35%的硅油。

五、933#移印硅胶的使用方法

将A与B组份，按9:1(重量比，是A组分硅胶和B组分固化剂的比例为9:1)混合均匀再按一定比例添加硅油（一般为30%左右）搅拌均匀后，经真空脱泡后即可浇灌，操作时间半小时左右，固化时间(25)4-6小时，加温60 可在数十分钟固化。

具体详细操作步骤如下（使用前，先在模种（母模）上做皮试，看是否会固化，再批量投入生产使用）：

先把模具用洗洁精清洗干净，然后把模具里的水份擦干或用qiqiang吹干，并涂上一层脱模剂。

移印硅胶、硅油的正常比例，是根据客户的要求而定的，如果客户要求印刷的图案面积大，需用软胶头，就多增加硅油。相反，需要胶头硬度大的，就不添加或少添加硅油，一般移印胶头的硬度以15A-25A为合适，如果硅油添加量过大，胶头过软，印刷的次数呈有限的，再好的硅胶质量都会被硅油破坏了它的分子量，而产生不耐磨、不耐溶剂及老化现象。

介绍一般正常比例如下：90克A硅胶(白色)加入10克B胶（红色），硅胶与硅油的比例可以做到20%-30%不等，但要注意，硅油的添加量越大，胶头越软，移印的次数，耐磨性及耐溶剂性都会降低及减少，移印产品的次数也会相应减少，造成成本上升，原料浪费。

硅胶的化学反应情况如下比例：取硅胶（白色）90克，B胶（白色）10克，另外根据要求添加硅油，然后进行混合搅拌，待搅拌均匀后，即可进行抽空。抽空时间一般不超过5-8分钟，抽空时间太久，胶体很快固化，就会影响倒胶的质量。

胶头zuihao放置24个小时后使用，这样胶头各方面的性能会很稳定，增加移印次数。

六、933#移印硅胶的注意事项

HY-933#移印胶为铂金触媒催化剂，缩合型胶（100:2的配比固化）的有机锡催化剂、酸、碱等其它含硫、磷、氮的有机物可能影响胶的硫化，使用时不能混入这些物质，如果原来用过的缩合型胶的模具，必

须用天那水、汽油、酒精等清洁干净，确保没有杂质来操作此硅胶，否则模具表面不能硫化或发粘，zui hao是HY-933#用的模具和缩合型的模具分开，二者不共用一个模具，更不能混合使用。

七、933#移印硅胶的包装规格

HY-933#：22Kg/组。(A组分20Kg+B组分2Kg)

八、933#移印硅胶的储存及运输：

- 1.贮存期为12个月（25℃密封阴凉干燥处保存；禁太阳暴晒、高温烘烤）。
- 2.此类产品属于非危险品，可按一般化学品运输。
- 3.超过保存期限的产品应确认有无异常后方可使用。