

砂岩工艺品砂岩浮雕砂岩圆雕用模具硅胶

产品名称	砂岩工艺品砂岩浮雕砂岩圆雕用模具硅胶
公司名称	深圳红叶杰有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:红叶硅胶 型号:通用型
公司地址	深圳市龙岗区坪地镇六联村石碧工业区
联系电话	0189-38867510 18938867510

产品详情

砂岩工艺品模具硅胶

砂岩工艺品制作工艺

砂岩是采用砂岩专用树脂、石英砂等材料精制而成的。它模仿天然石材的外形纹理，具有质地轻、色彩丰富、不霉、不燃、便于安装等特点。

砂岩工艺品模具硅胶的选择

砂岩用模具硅胶要有一定的直立性，硬度较高，变形率小(小于千分之二)，抗撕抗拉强，对文化石类产品材料有较好的封孔性能，气泡相对较少,翻模次数多,使用寿命较长。

硅胶模具制作方法

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
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）。

深圳市红叶硅胶厂

联系人：郑格格

手机：18938867510

传真：0755-89948030

qq：1677934586

网址：<http://gb.szrl.net>

地址：深圳市龙岗区坪地镇六联村石碧工业区