

工艺品覆膜 合模灌胶液态硅胶 人像复制翻模

产品名称	工艺品覆膜 合模灌胶液态硅胶 人像复制翻模
公司名称	深圳市晨阳硅胶科技有限公司
价格	40.00/kg
规格参数	
公司地址	深圳市光明新区北岗第一工业区B103
联系电话	0755 - 28929401 13049899416

产品详情

一、模具硅胶产品特性

本系列产品是缩合型双组份液体硅橡胶，A组份是流动的液体，B组份是固化剂；本品具有良好的流动性、粘度低易操作；固化后耐烧、耐高温、耐腐蚀、耐溶剂，且抗拉伸和抗撕裂强度高，线收缩率小、翻模次数多等优点。

二、模具硅胶用途

(1)石膏、GRC、水泥、树脂等产品的模具制作。

(2)人造石的成型、蜡铸造工艺。

(3)建筑装饰装潢等产品的模具制作（如檐口、罗马柱、栏杆、天花板、基座、喷泉、壁炉、墙壁装饰、种植器皿、欧式家具、家具装饰等）。

(4)不饱和树脂工艺品、环氧树脂工艺品、聚树脂工艺品、聚酯树脂的模具制作。

(5)手工香皂和蜡烛工艺品、文具礼品等工艺品行业。

(6)铸造雕像、佛像、圣诞饰品、雕塑、人物等模具制作。

(7)也可根据客户产品要求特调生产。

模具硅胶使用方法：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2-4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。

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。

灌模的操作方法：灌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）

三、模具硅胶注意事项

1、本品固化速度与环境温度有密切的关系，温度越高，固化速度越快；用户可根据气温的高低，适当调整固化剂用量，从而获得理想的固化速度。

2、如复制产品为陶瓷、815树脂、ABS料、木制品、金属材料等原板时，其原板表面 应使用脱模剂或用烧烤模方法，再灌模，避免粘模现象的发生。

3、本系列产品的两组份应密封储存，放置在阴凉的地方，避免日晒雨淋。

4、本系列产品储存期为六个月；储存期内如粘度增稠，搅拌均匀后使用，其性能不变。

5、本系列产品为非危险品，但在使用过程中，如固化剂与皮肤接触，用适量的洗涤剂 和水清洗即可；如固化剂溅入眼睛，立即用洁净的水清洗至少15分钟，并咨询医生。

四、模具硅胶贮存及运输

1.模具硅胶的贮存期为6个月（25 以下）。

2.此类产品属于非危险品，可按一般化学品运输。

3.本产品包装于塑胶桶或铁桶中，规格有：5KG、25KG、200KG包装

4.请用户在保质期内使用，若超过保质期使用，或因产品存放不当，出现的品质问题，本公司不予承担任何责任。