

玻璃钢雕塑外壳开模注意事项

产品名称	玻璃钢雕塑外壳开模注意事项
公司名称	山东万艺雕塑有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	山东省济南市济阳县济阳街道窑头村西市场东侧1幢（实验幼儿园南100米）
联系电话	13206402200

产品详情

玻璃钢雕塑外壳开模注意事项

玻璃钢的韧性比钢性要好的多，这就要求你对外壳的骨架要加固到位，比如用镀锌方管方钢，还要求与车体恰当位置的连接牢固可靠。玻璃钢雕塑厂家www.wanyidiaosu.com

玻璃钢模具有阴模，阳模，具体选用哪种内型要看产品的造型和结构，客户的质量要求等。不管选用哪种内型，做之前先分析产品结构，要考虑怎样做开模分界线，以便于脱模。济南led显示屏安装www.sdledlight.com

模具做好后，有的还需要制作产品加强筋。有条件的话可将模具放置于温度40度左右烤漆房中进行烘烤，大概烘烤20小时左右，然后就可以脱模具了，用角磨机切除毛边，然后再用水砂纸打磨光滑，根据模具表面，一般情况下用450目的水砂纸开始打磨，直到打磨到1800目左右的水砂纸。济南仓储货架www.sdhdbj.com

然后再用抛光机进行抛光，抛光剂分1号和，先用1号抛光机抛光，然后再用2号抛光机抛光。抛光结束之后打进口的8号蜡或者是脱模剂，新模具脱模剂zui好是打两遍。在制作玻璃钢产品之前先不要着急，首先要确认一下脱模剂是否干透之后再行玻璃钢外壳造型的生产制作，以免粘模导致的产品脱不下来。山东锈石www.xiushichangjia.com