

精密铸造轮胎模具硅胶

产品名称	精密铸造轮胎模具硅胶
公司名称	深圳市硅诚硅胶有限公司
价格	35.00/公斤
规格参数	品牌:深圳硅诚硅胶 外观:半透明 产地:深圳坪山
公司地址	深圳市坪山新区坪山街道南布社区大同路9号
联系电话	0755-27125425 13242059870

产品详情

轮胎硅胶

轮胎硅胶是用于制作轮胎模具的硅胶。

轮胎硅胶的用途：主要用于轮胎精密模具铸造、精密模具制造。

轮胎硅胶的选择：根据操作方式，是采用灌注模（包模）可选用硬度为20度，具体来讲是：
20度硬度模具硅胶特点：黏度小，流动性好，好操作，易排泡，拉力撕裂强度好，易灌注。

轮胎硅胶的特性：

要具有好的操作性能。

流动性更好，粘度低容易操作。

缩水率越小越好。

拉力要好。

做出来的硅胶模具不能变形。

硬度要适合产品使用。

轮胎的制作方法：

- 1、将轮胎模型用脱模剂涂抹均匀后，用气枪吹干。处理好的轮胎模型四周用钢板围住，钢板也应用脱模剂处理。
- 2、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数，甚至造成模具报废状况。
- 3、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、将配好的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。
- 4、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）。
- 5、20分钟后拆除木条，模具即做完成。

注：

- 1、固化剂加量应视温度而定，气温高则减少。固化剂使用过量，模具会变硬变脆；固化剂使用过少，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最佳使用效果，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。

轮胎模具分类

1：活络模具，由花纹圈，模套，上下侧板组成。

活络模具区分圆锥面导向活络模具及斜平面导向活络模具

2：两半模具，由上模，下模两片组成。

轮胎模具加工工艺

以活络模具为例

1：根据轮胎模具图铸造或锻打毛坯，再粗车毛坯并热处理。轮胎模具毛坯进行完全退火处理，消除内应力，退火时应放平，避免变形过大。

2：按图纸打吊装孔，再按半精车图纸将花纹圈的外径和高度加工到位，用半精车程序车花纹圈内腔，车完用半精车样板检验。

3：用加工好的轮胎模具花纹电极把花纹圈内花纹电加工成型，用样板检验。

4：把花纹圈按厂家的要求均分成数份，分别画出标示线，放到工装内打背部腰孔并攻丝。

5：按照工序8所分的等份，对准划线处切割。

6：把切割好的花纹块按图纸要求对花纹进行打光、清角、清根、打排气孔。

7：对花纹块型腔内部均匀喷沙，要求颜色一致。

8：将花纹圈、模套、上下侧板合并组装，完成轮胎模具。