

玻璃钢树脂工艺品仿玉耐高温模具硅胶

产品名称	玻璃钢树脂工艺品仿玉耐高温模具硅胶
公司名称	深圳市硅诚硅胶有限公司
价格	30.00/公斤
规格参数	品牌:深圳硅诚硅胶 颜色:半透明/乳白色 比例:100:3
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

用途: 广泛用于PU树脂、不饱和树脂、聚氨酯树脂、婚庆蜡烛、石膏工艺品、肥皂手工皂、轮胎翻模等包模灌注模模具制作

型号

625

颜色

白色

粘度 (CS)

20000

比重(g/cm 3)

1.08

硬度 (A °)

25

抗拉伸强度(kgf /cm2)

44.8

抗撕裂强度 (kgf /cm2)

26

伸长率(%)

445

线收缩率(%)

0.3

固化剂添加比例(%)

2.5—3%

操作时间(mins)

30

固化时间(hours)

4-8

温馨提示:1. 本公司产品勿需加入硅油调节软硬度和流动性，用户若需比上述牌号更软或流动性更好的产品，请与本公司联系提供。我们不推荐添加硅油，对于软模或者是花纹非常精细的产品，一般硅油添加比例也只在5%-10%。

特点:

双组分硅胶: 液体硅胶和固化剂

流动性好、易排泡、易灌注

耐高温耐酸碱、低收缩率

高抗拉、高抗撕、翻模次数多

固化剂添加比例及反应：

- 1、添加3-5%固化剂, 有30分钟可操作时间（室温下），4-8小时模具即可完全固化。
- 2、硅胶和固化剂的混合比例是100: 2.5—3%.例如：100克硅胶，加入2.5克固化剂。固化剂按5%的比例，

免费提供。用户若需操作时间更短或更长，原则上不要采取少加或多加固化剂的方法，应与本公司联系提供新配制的固化剂。

用户需知:

RTV-2模具硅胶也叫做双组分室温硫化硅橡胶；具有良好的流动性和好操作性。添加2.5—3%的固化剂，30分钟内硅胶仍可以流动，需要3—6小时模具方可完全固化，一般模具放置24小时后再使用，此时模具各方面性能比较稳定，使用效果会更好。做好的模具具有耐酸碱、耐老化、抗变形收缩率低、耐高温、抗力抗撕裂好等性能，广泛用于精致模具复制，树脂、波丽、石膏、蜡烛、手工香皂等模具制作。

该产品为白色的流动性液体，完全固化后的硬度为25度，如果客户是做大件产品的，更高硬度的硅胶更合适您的产品用。相反地，如果产品花纹精细就需要用比较软些的硅胶。固化剂添加量是根据客户的要求来确定的，固化时间受固化剂的添加量影响，固化剂添加越多固化剂时就越快；相反，越少就越慢。

技术指南：

1. 固化剂（B组分）摇匀后再使用。
2. A组分：B组分=100:2.5—100:3,这个比例是按A、B两组分的重量计算。重量以电子称量结果为准。
3. A、B两组分倒入容器后，用搅拌棒搅拌均匀。当颜色比较均匀时就表明已经搅拌均匀。容器底部和容器壁一定要刮得很好，确保此处的硅胶能和固化剂充分混合。硅胶和固化剂一定要搅拌均匀，如何没有搅拌均匀，模具会出现一块已经固化，一块没有固化，硅胶会出现固化不均匀状况就会影响硅胶模具的使用寿命及翻模次数，深圳造成模具报废情况。
4. 硅胶和固化剂搅拌均匀后，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，产生了交联反应，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。
5. 抽真空时容器不能装得太满，否则抽真空处理时，硅胶很容易溢出容器。
6. 抽真空处理好的硅胶，要从模框一角缓缓倒入，使物料流动均匀，有助于气体流出，固化后的模具就不会有气泡。
7. 模具在室温下4-8个小时后就可以完全固化，不要加热固化，即使要加温加速其固化时间，温度也不建议高于60度。
8. 灌注的原型若属于陶瓷等含硅的材料，将原型喷漆便于脱模。
9. 为了达到效果，模具是放置24小时以后在使用。

保质期：

室温25C下，不打开包装，12个月

包装：

本产品以铁桶包装，规格有25kg和200kg两种规格。

储存及运输：

1. 模具硅胶应储存在室温、干燥及密封之容器中，切勿与水接触以防变质。
2. 本产品以无危险品运输。