

硅胶弯管模具价格 天沅专注模具12年制造 硅胶弯管模具

产品名称	硅胶弯管模具价格 天沅专注模具12年制造 硅胶弯管模具
公司名称	广州天沅硅胶机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	石基镇海涌路115号
联系电话	18898533582 18898533582

产品详情

广州天沅硅胶机械科技有限公司专业从事设计、制造液态硅胶全自动注射成型机械，液态硅胶成型模具的厂家，掌握核心技术，质量保证！生产技术不断优化改进，采用先进的一体式整机设计，硅胶弯管模具哪家好，有多种个性化方案提供给客户选择，简易操作、生产速度快、效率高、省电节能是你生产上节约成本的明智选择。

液态硅胶口罩生产过程中遇到的问题：

一、制品固化不完全

(1)温度太低

液态硅胶一般是铂金硫化，硫化温度一般在110 ~150 之间，(因硅胶原料和产品结构不同硫化温度略有差异)

解决方案：检测模温(以实际测量为准)，适当提高模温。

(2)硫化时间太短

液态硅胶硫化时间一般在60S~300S之间，(因硅胶原料和产品结构不同硫化时间差异较大，以实际情况为准)

解决方案：适当延长硫化时间。

广州天沅硅胶机械科技有限公司专业从事设计、制造液态硅胶全自动注射成型机械，液态硅胶成型模具的厂家，掌握核心技术，质量保证！生产技术不断优化改进，采用先进的一体式整机设计，有多种个性化方案提供给客户选择，硅胶弯管模具价格，简易操作、生产速度快、效率高、省电节能是你生产上节约成本的明智选择。

- 1、将母模洗净晾干，作光滑处理（可打一层脱模蜡或涂刷一遍脱模剂）模具图片
- 2、将500-1000克模具硅橡胶(模具硅胶、模具胶、硅橡胶、硅胶)盛如塑胶盆备用；
- 3、将硬化剂按重量比（一般是1.5-2.5%）称量后加入容器中进行混合，充分搅拌均匀；
- 4、视情况（尤其第1层）加入一定量硅胶稀释剂。直至混合均匀为止，硅胶弯管模具，一般3-5分钟。
- 5、模具硅橡胶(模具硅胶、模具胶、硅橡胶、硅胶)与硬化剂混合后，室温下即进行反应，并释放低分子醇，为使醇分子脱离胶体，需在负压下排泡1-3分钟。也可不用借助设备（主要视模具师的操作经验而定）
- 6、多层涂刷片模，应遵循内、中、外同时固化为宜。固化剂用量相对少时，反应时间加长，反应充分，胶体就好，因此固化剂用量是内少外多。涂刷时待第1层（内层）干后再刷第二层。操作时间30-50分钟，拆模时间10-15小时。养护时间24小时。注意涂刷第1、二层后加如模具布，液态硅胶弯管模具，这样可大大提高模具使用寿命（但是切不可用玻璃纤维布，否则容易造成分层而使整个模具报废）
- 7、立体灌注模，一般以10-15小时固化为好。
- 8、软模具制作完成后还要制作石膏或者玻璃钢外套来支撑硅胶软模 注意：1、模线选择：选择在不影响产品外观的位置；选择在灌浆后容易加工的位置；选择模具本身易于拆模的位置；选择产品不易变形的的位置 2、切不可为赶生产进度而盲目加大硬化剂的用量，否则将极大减低硅胶模具的使用寿命。

广州天沅硅胶机械科技有限公司专业从事设计、制造液态硅胶全自动注射成型机械，液态硅胶成型模具的厂家，掌握核心技术，质量保证！生产技术不断优化改进，采用先进的一体式整机设计，有多种个性化方案提供给客户选择，简易操作、生产速度快、效率高、省电节能是你生产上节约成本的明智选择。

液体硅胶模具浇注设计要点

流道浇注系统设计。

冷流道成型是液态硅胶的重要加工特征之一

冷唧嘴内部需设计冷却系统：

冷流道成型与热流道系统有很大区别，冷唧嘴内部需设计运水，且型腔与冷流道之间需设置有效的隔热层隔绝温度传递。

如果分流道太热，物料在注射前就开始固化，产品易出现开裂，不出胶等现象。

冷唧嘴需设计闭合系统，自动化生产，周期更短：

冷唧嘴设计需采用针阀式闭合系统，胶口设计为0.5-0.8mm之间，阀针系统需设计高度可调的结构，方便

通过针阀微调流量。

冷唧嘴需设计进胶量控制系统：

注塑硅胶密封件类的微型产品，产品重量小于1克，需设计进胶量精密控制系统，确保流道内的胶量可控制，可调节。

硅胶弯管模具价格-天沅专注模具12年制造-硅胶弯管模具由广州天沅硅胶机械科技有限公司提供。广州天沅硅胶机械科技有限公司（www.chinalsr.com）为客户提供“液态硅胶机,发泡硅胶机,液态硅胶送料机, ”等业务，公司拥有“天沅,TYM”等品牌。专注于机械及工业制品项目合作等行业，在广东广州有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：林女士。