

软模模具液体硅胶 弹性好的模具胶

产品名称	软模模具液体硅胶 弹性好的模具胶
公司名称	深圳市硅诚硅胶有限公司
价格	42.00/25
规格参数	品牌:红叶硅胶 型号:HY-6 产地:深圳红叶硅胶
公司地址	深圳市坪山区龙田街道竹坑社区兰竹东路8号同力兴工业厂区1号厂房
联系电话	13714093962

产品详情

软模模具液体硅胶 弹性好的模具胶：

软模模具液体硅胶 弹性好的模具胶硬度一般在邵氏5A-30A区间，制作的硅胶模具柔软度手感好，具有很好的弹性，伸长延展性比较好，适合精密型、造型比较复杂、精确度要求较高、脱模性要求好的产品类型。软模模具液体硅胶 弹性好的模具胶抗撕裂及伸长延展率高，有弹性，在脱模时，不容易撕裂坏硅胶模具及产品，如有任何开模及模具硅胶选择的问题，都可与我们联系。

软模模具液体硅胶 弹性好的模具胶参数参考：

型号	625#
颜色	白色/半透明
粘度 (CS)	23000 ± 2000
比重 (g/cm ³)	1.08
硬度 (A°)	25
抗拉伸强度 (MPa)	4.2
抗撕裂强度 (kN/m)	26 ± 2
伸长率 (%)	510
线收缩率 (%)	0.3
固化剂添加比例 (%)	2.5—3%
操作时间 (mins)	20-40
固化时间 (hours)	3-4

软模模具液体硅胶 弹性好的模具胶性能特点：

a、液体模具硅胶成型后，产品的抗撕裂性能、伸长率、回弹性能很好，模具使用的寿命较长，性价比高

;

- b、胶体粘度低，流动性较好，方便使用操作，无需借助机械设备，手工即可完成；
- c、模具硅胶具有较好的物理及化学惰性，耐老化、耐臭氧、耐酸碱、不变形、不膨胀、使用寿命长等特点；
- d、模具硅胶的线收缩率很低，小于0.3%，可以实现1：1原型复制产品；
- e、具有良好的绝缘防水性能，在灌封、封堵、填缝行业中应用广泛；
- f、耐高低温，在寒冷及炎热环境中（-50 到180 ）可保持良好的产品性能，不受环境影响，减少产品对环境、地域的限制；

软模模具液体硅胶的操作方式：

刷模和灌注模：

刷模：

如采用刷模（涂刷、分片模）的方式，可用Y820.Y825.Y830；此系列产品粘度值较高，刷模时硅胶不会轻易掉落；硅胶硫化的速度较快（可根据具体时间进行调整），可节省人工时间成本，方便操作；

灌注模：

大件产品（尺寸80-150cm）可用HY-635或者HY-640

中件产品（尺寸30-60cm）可用HY-625或者HY-630小件产品（尺寸2-20cm）如果产品的纹理精细、比较复杂，可以用HY-610、615、620、625；

刷模和灌注模的优越点：

刷模优点：用胶量少，材料成本小；缺点：操作的工艺相对繁琐复杂，费时，人工成本较大；

灌注模优点：没有模线，省时省力；缺点：用胶量大，材料成本相对高一些。

软模模具液体硅胶技术指南：

灌注模的操作流程：

- 1、处理好模种；表面不光滑的产品可进行打磨抛光，均匀涂刷脱模剂（凡士林、洗洁精、香皂水等），以便成型后取模；
- 2、严格按照混合比例称重配比；
- 3、A/B混合充分搅拌均匀；搅拌越均匀，A/B胶料反应越充分，产品成型后质量越好；
- 4、抽真空排气泡处理；排泡时间不超过10分钟，正常时间为3到5分钟即可，以免硅胶提前交联，造成浪费；

5、将排泡处理过的硅胶，沿着模种的边缘部位缓慢倒入，以免

迅速倒入产生气泡，且容易留出死角；

6、根据环境温度情况，等待硅胶固化，然后取出硅胶模具中的模种，硅胶模具既制作完成。

软模模具液体硅胶容易粘模？

1、在使用材料前需打一层脱模剂在硅胶模具表层，让其形成隔离层，有助于产品成型后脱模；常用的医用凡士林（普通药店有售）、洗洁精、香皂等；

2、产品造型比较复杂的产品，硅胶模具的建议选择分片模或者三片模等，方便产品脱模。

软模模具液体硅胶固化不均匀？

出现这种情况会造成模具的报废，要尽力避免。

造成这种现象是因为：

1、硅胶与固化剂混合后没有认真搅拌均匀；

2、硅胶与固化剂的比率不准确，没有按要求称重。

产品展示：

证书展示：

包装展示：