

液体硅胶辊使用方法 不脱胶的胶辊硅胶

产品名称	液体硅胶辊使用方法 不脱胶的胶辊硅胶
公司名称	深圳市硅诚硅胶有限公司
价格	75.00/KG
规格参数	品牌:红叶硅胶 型号:HY 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

液体硅胶辊使用方法 不脱胶的胶辊硅胶：

胶辊一般由外层胶、硬质胶层、金属芯、辊颈和通气孔组成，其加工包括辊芯喷砂、黏合处理、贴胶成型、包布、铁丝缠绕、硫化罐硫化及表面加工等工序。胶辊主要应用于造纸、印染、印刷、粮食加工、冶金、塑料加工等方面。胶辊利用橡胶本体特性，广泛的应用各类工业生产中。目前硅胶辊遇到的常见问题：胶辊脱胶（爆胶）、液体硅胶材硬度料上限60A后，硅胶辊比较脆等问题。

脱胶解决方案：

- 1、金属表面处理是胶料与金属材质粘接牢固的重要因素，铁锈、油污、镀层等对粘接影响胶层与金属芯层的粘接，导致胶层气泡甚至完全脱落。建议用砂纸打磨金属材质表层，再用酒精清洗干净。
- 2、粘结剂需选择与硅胶类别一致的胶水，硅胶辊材料分为缩合型硅胶与加成型硅胶两类，如胶水类型选错，对粘接效果影响较大；
- 3、可在金属层表面用固态硅胶打一层底胶，固态硅胶与金属材质的粘接性优于液体硅胶，固态硅胶的硬度与液体硅胶的硬度尽量相近，借助粘结剂的情况下，粘接牢度很好。

液体硅胶辊使操作工艺：

灌胶操作工艺：

- 1.铁芯制作、打好底涂剂（提供进口粘接剂）烘干（3-5分钟）；

2.准备好模具、模具固定并打好脱模剂；

3.灌胶、A/B混合灌注（可用注射机灌注），大胶辊需分多次混合交替灌注（不能等到上次所灌注硅胶固化）。

4.加温烘烤固化（大型胶辊一般自然固化）

5.冷水槽冷却，油压机脱模；

6.拆模修剪成品。

涂刷操作工艺使用方法：

1、将滚筒铁芯和刮刀清理干净，铁芯表面可以打磨的粗糙一些，以增加硅胶与铁芯的粘合度；

2、将粘结剂涂至固定好的铁芯上，等待3-5分钟；

3、AB胶料严格按照配比称重，混合搅拌均匀抽真空，搅拌的越均匀，硅胶AB组分反应越充分，硅胶辊成型后质量越好；

4、加速铁芯上硅胶固化的速度，可采用外部加温烘烤的方式；

5、重复以上工序至达到胶辊厚度；

6、等待硅胶完全固化，建议放置24小时后再进行使用。

涂刷工艺硅胶与灌封工艺硅胶不同，涂刷工艺硅胶要求液体硅胶的粘度大一些，以防止刮刀在涂胶过程中掉胶，增加工作负担和胶料的浪费，且对液体硅胶固化的速度要求较快，等待刮刀刷完上一层，可在短时间内继续涂刷第二层，增加效率。

液体硅胶辊材料性能特点：

1、是一种双组份加成型液体硅胶材料的半透明模具硅橡胶，由A、B两组份可流动性的液体胶组成，可室温固化也可加温快速固化。

2、流动性好、易操作、不受制品厚度限制，可深度固化；

3、耐高温（-50 -220 ）和热稳定性、不膨胀，适合灌铸和刷涂，操作简单便捷；

4、抗拉伸性能好，产品可反复使用，性价比高；

5、收缩率小于千分之一，做出的产品属于原型复制；

6、硅胶中有添加耐磨材料特氟龙，耐磨性能好，耐老化；

7、硅胶制作过程中严格过滤达到三至四遍，高品质无杂质；

8、高回弹性能，压缩不变形，进口原材料制作不冒油。