

安全头盔气囊冲压硅胶 气压模型硅胶

产品名称	安全头盔气囊冲压硅胶 气压模型硅胶
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-E 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

安全头盔气囊冲压硅胶 头盔气压模型硅胶安全头盔气囊冲压硅胶 头盔气压模型硅胶属于高分子有机硅材料，采用铂金催化方式进行硫化，属于环保型液体硅胶；AB胶料按照1：1重量比进行混合搅拌均匀，AB胶料开始交联反应，在交联的过程中，不会有其他物质产生，不发热、不膨胀、无有害气体，通过常温或加温方式硫化成型后，形成柔韧性很好的硅胶产品，可长时间接触人体皮肤，属于食品级材质；安全头盔气囊冲压硅胶 头盔气压模型硅胶硬度一般为45-60A，强度较高、抗撕裂性能较好，在气压作用下不会被撕裂损坏，不起邹、耐高温220 、可重复多次使用，是目前很多头盔厂家较为青睐的生产工艺方式。

安全头盔气囊硅胶 头盔气压成型硅胶

参数参考:外观：白色或者半透明流动性液体

硬度（邵氏A）：40-60A(可调整)

重量混合比例（AB）：1:1

缩水率（%）：0.1%

伸长率（%）：420-510

密度 (g/cm³) : 1.08

动力粘度 (mpa.s) : 6000-10000 ± 2000(可调整)

拉伸强度 (MPa) : 7.5

撕裂强度 (kN/m) : 24 ± 2

操作时间 (min) : 15-40min(可调整)

固化时间 (min) : 25-240min(可调整)

耐高温 : -50 -220

以上性能数据均在25℃，相对湿度55%固化1天后所测。本公司对测试条件不同或产品改进造成的数据不同不承担相关责任。

性能特点：

- 1、通过FDA食品级认证，安全环保无毒无味，上下游产业均属环保型企业；
- 2、更高的抗撕裂强度、伸长率，气囊不会轻易损坏，节省人工材料成本；
- 3、流动性液体状态，不受制品厚度及复杂度限制，可深度固化，轻易成型；
- 4、流动性好，易灌注、易刷模，即可室温固化也可加温固化，操作简单，适合不同的操作工艺；
- 5、具有优良的耐高低温性，温度可以达到-50℃——250℃度，不受环境地域影响，适合更多行业领域；
- 6、收缩率很低，小于0.1%，可1：1原型复制产品。
- 7、气囊硅胶性能稳定，耐臭氧、耐紫外线、耐酸碱、不膨胀等特点，产品在复杂环境可保持正常工作，其优良性能不会受到影响。

8、气囊硅胶性价比高，适合多种造型的产品，减少需经常更换模具的成本。

技术指南：

制作气囊硅胶时避免出现气泡的方法：

- 1、AB胶料混合搅拌均匀后，可先按模种体积1/3的胶量先倒入模种内，再将注入过胶料的模种与剩下的混合胶料一起放入真空设备中，进行真空排泡处理。（胶料打底的方式，可以避免后期灌胶时带入空气，使硅胶模具产生气泡）
- 2、如模种体积太大，无法放入真空设备中时，可按原来方法，混合AB胶料，抽完真空后，在缓慢的沿着模种边缘部位灌胶，让灌入的胶料，将底部的空气缓慢抬升，达到减少气泡的目的。

气囊硅胶固化不均匀？

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。

为什么气囊硅胶不固化？

- 1、硅胶固化受温度影响较大，特别在北方的冬天出现此类情况较多，温度太低导致硅胶无法固化，建议尝试增加固化剂配比，高不能超过5%；或者改变周围工作环境，保持空间湿度和温度也可以有效解决此问题。
- 2、固化剂比例添加不正确，如固化低于0.8%，硅胶不会固化，建议采用准确配比称重后进行使用；
- 3、加成型1：1硅胶不固化，一般是使用的工具含有胺类、含硫、磷的化合物和一些金属盐类等，或者没有搅拌均匀。