

动漫手办模具硅胶 高达模型模具胶

产品名称	动漫手办模具硅胶 高达模型模具胶
公司名称	深圳市硅诚硅胶有限公司
价格	48.00/KG
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

动漫手办模具硅胶 高达模型模具胶

动漫手办模具硅胶 高达模型模具胶是RTV-2液体硅胶材料，硫化前为半透明/白色流动性液体，粘度值适中，流动性能好，便于排泡处理；A料硅胶与B料固化剂按照100：3重量比混合搅拌均匀后，常温方式硫化成型，硫化时间受环境温度与固化剂影响，常温25℃，硫化时间为3-4小时；硫化后的硅胶模具柔韧性较好，有弹性，软硬度可根据要求进行调整；动漫手办模具硅胶 高达模型模具胶的线收缩率很低，可原型复制造型较为复杂的产品，且抗撕裂性能较好，脱模时，不会因大力撕扯而损坏、开裂，一般高频率使用硅胶模具的寿命为1年至2年，性价比高。

动漫手办模具硅胶 高达模型模具胶应用领域：

- a、休闲、文娱行业：仿海底假珊瑚模具、香薰蜡烛模具、植物仿真模具、人体模特模型、攀岩石、义乳模型等；
- b、食品行业：巧克力模具、冰激凌模具、糖果模具、冰格模具、烘焙食品模具、蛋糕、裱花、糖果饼干模具、冰雕模具等；
- c、汽车、航空、铁轨等交通行业：轨道缝隙填充、产品绝缘防水保护、精密铸造，反光镜模具，轮胎模具等；
- d、玩具、工艺礼品行业：动漫手办、动漫人物模型、树脂工艺品，陶瓷工艺品，佛雕佛像，塑料玩具，仿真动物模具、青铜铸造等；
- e、建筑、家居装饰行业：GRC构件模具、水泥预制件、石膏水泥建筑构件，文化石模具、花园装饰品，假山，浮雕，仿木家具模具，陶瓷翻模，3D玻璃光墙等；

f、其他行业：珠宝、树脂钻、鞋模，皮带，肥皂模具等。

的参考参数（常温25-5度-40度产品）：

外观：白色 /半透明流动性液体

硬度 (邵氏A°)：5-40（可调整）

动力粘度 (mPa.s)：13000-25000

比重(g/cm³)：1.08

抗拉伸强度(MPa)：3.2-4.8

抗撕裂强度(kN/m)：16-28

伸长率(%)：350-530

线收缩率(%)：0.3

固化剂添加比例(%)：3-5%

操作时间(mins)：15-90min

固化时间(hours)：2-4h

耐高温：180

的操作方式与硬度的选择：

根据操作方式的不同,开模具方式有包模、刷模（分片模、立体模、平面模）、灌注模三种。

尺寸在10-20厘米的手办产品，斑纹十分精密细致的，建议用低硬度的液体硅胶，进行灌模操作。

尺寸在30-50厘米的手办产品，斑纹精密细致的，建议用30-35度的硅胶，进行刷模操作。

尺寸在30-50厘米的手办产品，斑简单且厚度很薄的，建议用25-30度的硅胶，进行灌模操作。

尺寸在60厘米以上的手办产品，不管斑纹精细与否，一般都用40度-50度硅胶，进行刷模操作；除非产品厚度比较薄，可采用灌模操作。

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。

技术指南：

硅胶模具固化不均匀？

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。

动漫手办模具硅胶 高达模型模具胶的注意事项：

- 1、固化剂加量应视温度而定，气温高则减少。固化剂使用过量，模具会变硬变脆；固化剂使用过少，操作时间会延长。
- 2、为防止模具硅胶物性变化，建议不加硅油。
- 3、为了您的模具能达到好的使用效果，请把模具存放至少24小时后使用。

付款方式：现金 银行转账 代收货款 支付宝

包装：5KG,20KG，200/KG

质量/安全认证：RoHS, MSDS, SGS

海关编码：3910

样品：免费

交期：两天内