

# 河南石膏线模具多少钱 宏通石膏模具 河南石膏线模具

产品名称	河南石膏线模具多少钱 宏通石膏模具 河南石膏线模具
公司名称	高密市宏通石膏模具厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	高密市夏庄镇杜家官庄二村
联系电话	15153687383

## 产品详情

石膏线条模具之所以在现代生活中被广泛运用，其原因有二：

一是其自身的特性。石膏线条的诞生融合了多种物质的优良品质，河南石膏线模具哪家好，既具有石膏具的强度，又吸收了纤维的韧性，两者合二为一，使石膏产品具有了更加强大的功能，在防潮、防火、防高温等方面的作用越来越突出。同时，因其无害、环保、绿色的哪个特性，完全符合现代人购物的诸多新要求，故被人们所追捧喜爱。

二是其易操作性。石膏线条具有可锯可刨可钉可粘可补等特性，操作起来更加容易，提高了大众对石膏产品的可操作性，易将其制成多种多样的产品，方便和丰富了人们的日常生活。综上所述石膏线磨具被越来越多的人所接受并应用于日常生活，给人们的日常生活增添了许多色彩。

### 宏通石膏线模具

石膏线模具是用什么材料来做的

光面是胶衣，玻璃钢是用树脂，玻璃纤维布做成的。

可以做钢模具也可以做石膏线模具，要是你自己不会做就去找专门做模具的厂家来做吧！要是非要自己来做石膏线模具的话应该先处理好原模，然后在原模上涂洁模剂、封模剂、脱模剂，之后用模具胶衣、表面毡、短切毡、玻璃布（估计少也需要10层以上），表面毡、短切毡和头几层布用的树脂要选好点的树脂hao是模具树脂（估计你也不会制作一套模具），注意每铺两层之后要间隔少2小时以上等树脂固化具体时间看你选用的树脂，完全固化后脱模。

1. 准备两条宽300mm，厚20mm，长度比石膏线条长200-300mm的大理石，90度V字形固定，河南石膏线

模具多少钱，将石膏线条水平放在V形槽内，两端用石膏按线条厚度延长100-150mm，边缝用石膏（hao腻子）封好。晾干后修整边角，然后在线条表面喷漆（自干清漆，两遍，待干透）。

2.在处理好的模胚上均匀涂上脱模剂（玻璃钢专用脱模剂；或用1：10酒精+聚乙烯醇加温溶化，均匀涂刷，河南石膏线模具，注意小凹孔不要积留，待完全干后再涂第二次。如果都没有可用汽车专用抛光蜡）。

3.在涂好脱模剂的胚面（包括大理石面）上先匀涂一层模具胶衣（一种专用于模具的聚酯树脂，韧性强，用黑色或其他深色浆），待固化干透后再涂一层（视其使用寿命，非常多的可以三至四层不宜过厚），之后先用表面毡、再用短切毡、外层用玻璃纤维布涂覆，注意涂覆时要一次涂覆完成，总厚度约3-4mm。等固化干透后取下。小心不要损坏大理石板。为了防止整模收缩弯曲，可以在背面用木架用玻纤布固定。

4.用切割机把模具毛边整齐切去（模边留50-100mm）。清洗抛光。打蜡（汽车抛光蜡）。（生产产品表面时刷皂化油）。

### 石膏线模具之灌膜的方法

石膏线模具在家装过程中使用比较多，但是近一段时间很多客户一直像小编反映一个事实问题，很想知道石膏线模具之灌膜方法。那么我们就满足大家的要求，求购河南石膏线模具，为大家简单的讲一下灌模或灌注模的操作方法：

灌模或灌注模，一般情况下，是用于比较光滑或者相对简单的产品。通俗一点讲的话，就是将你要的产品或者模型，用胶板或玻璃板围起来，将抽过真空的硅胶直接倒入产品上面，待硅胶干燥成型后，取出产品，模具就成型了，这种方法既省工又省时。

但是，我们要注意灌注模一般采用硬度比较软的硅胶来做模，这样脱模比较容易，不会损坏硅胶模具里面的产品。

河南石膏线模具多少钱-宏通石膏模具-河南石膏线模具由高密市宏通石膏模具厂提供。高密市宏通石膏模具厂（[www.htsgmj.com](http://www.htsgmj.com)）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。宏通石膏模具——您可信赖的朋友，公司地址：高密市夏庄镇杜家官庄二村，联系人：杜经理。同时本公司（[www.1.hongtongmj.com](http://www.1.hongtongmj.com)）还是从事石膏线模具，角线石膏线模具，异形石膏线模具的厂家，欢迎来电咨询。