

乳胶文胸贴布模杯 欣亿乳胶模具有限公司 乳胶文胸贴布模杯厂家

产品名称	乳胶文胸贴布模杯 欣亿乳胶模具有限公司 乳胶文胸贴布模杯厂家
公司名称	东莞市欣亿乳胶模具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市大朗镇公凹四路52号01铺
联系电话	13538493997

产品详情

压注成型与压缩成型不同的是有单独的加料室，成型前模具先闭合，塑料在加料室内完成预热呈粘流态，在压力作用下调整挤入模具型腔，硬化成型。压缩模具也用来成型某些特殊的热塑性塑料如难以熔融的热塑性塑料（如聚加氟乙烯）毛坯（冷压成型），光学性能很高的树脂镜片，轻微发泡的肖酸纤维素汽车方向盘等。压塑模具主要由型腔、加料腔、导向机构、推出部件、加热系统等组成。压注模具广泛用于封装电器元件方面。压塑模具制造所用材质与注射模具基本相同。

- 1、将母模洗净晾干，作光滑处理（可打一层脱模蜡或涂刷一遍脱模剂）
- 2、将液体模具硅橡胶(硅胶)盛如塑胶盆备用；用量视模具大小而定。
- 3、将硬化剂按重量比（一般是1-5%）称量后加入容器中进行混合，充分搅拌均匀（因为硬化剂受本身性能及温度影响，所以建议使用与硅胶配套的硬化剂）；
- 4、模具硅橡胶(硅胶)与硬化剂混合后，乳胶文胸贴布模杯，室温下即进行反应，并释放低分子醇，为使醇分子脱离胶体，需在负压下排泡1-3分钟。也可不用借助设备（主要视模具师的操作经验而定）

橡胶制品表面有光泽，模具为金属模具，模温150摄氏度。就此提出以下两种解决方案:

模具处理以水性半久樱井脱模剂处理，乳胶文胸贴布模杯订制，每班(8个小时)处理一次，每次处理喷4层，乳胶文胸贴布模杯厂家，然后在150摄氏度固化10分钟。在放入胶片以前，喷水性樱井脱模剂的稀释液(1:80的重量比)喷1层。然后放上胶片生产，每次脱模时，都需要喷脱模剂的稀释液。这样做，产品表面明显比以前的亮。

乳胶文胸贴布模杯-欣亿乳胶模具有限公司-乳胶文胸贴布模杯厂家由东莞市欣亿乳胶模具有限公司提供。“生产、加工、销售：乳胶模具”就选东莞市欣亿乳胶模具有限公司（www.xyrjmj.com），公司位于：广东省东莞市大朗镇公凹四路52号01铺，多年来，欣亿乳胶模具坚持为客户提供好的服务，联系人：陈总。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。欣亿乳胶模具期待成为您的长期合作伙伴！