

高铁外壳真空袋硅胶 耐高温硅胶真空袋

产品名称	高铁外壳真空袋硅胶 耐高温硅胶真空袋
公司名称	深圳杰瑞新材料有限公司
价格	55.00/公斤
规格参数	品牌:杰瑞硅胶 型号:JR 产地:深圳龙岗
公司地址	深圳市龙岗区坪地街道坪西社区吉利路10号E栋305
联系电话	13728998976

产品详情

真空袋液体硅胶制作的模具在进行树脂的真空导入操作有哪些优势呢？如下：

详细介绍一下如何利用硅胶真空膜袋真空灌注成型工艺：真空灌注成型工艺是将纤维增强材料直接铺放在模具上，在纤维增强材料上铺设一层剥离层，剥离层通常是一层很薄的低孔隙率、低渗透率的纤维织物，剥离层上铺放高渗透介质，然后用硅胶真空薄膜包覆及密封。模具用薄膜包覆密封，真空泵抽气至负压状态。脱模布为一层易剥离的低孔隙率的纤维织物，导流布为高渗透率的介质，导流管分布在导流布的上面。树脂通过进胶管进入整个体系，通过导流管引导树脂流动的主方向，导流布使树脂分布到铺层的每个角落，固化后剥离脱模布，从而得到密实度高，含胶量低的铺层结构，也就是我们需要的产品粗胚。

高铁外壳真空袋硅胶 耐高温硅胶真空袋产品特点：

不受制品厚度限制,形状限制，可深度固化

具有优良的耐化学腐蚀性，耐低温性能可以达到-50~250度

低线收缩率（ 0.1% ），交联过程中不放出低分子，故体积不变

高抗拉、抗撕裂力强度，翻模次数多

高铁外壳真空袋硅胶 耐高温硅胶真空袋使用方法：

- 1、混合：a组份(基胶)与b组份(固化剂)按重量比例进行混合，混合可以手动或使用设备。
- 2、脱泡：混合后的胶料在灌模前应进行脱泡。少量使用时可在真空干燥器内进行，在真空下，胶料体积

会发泡可增大4~5倍，因此，脱泡的容器体积应比胶料体积大4~5倍，几分钟后胶体积恢复正常，当表面没有气泡逸出时（约10分钟）即完成脱泡工序。

3、表面处理：胶料要接触的模具表面或需灌封的材料表面可用液体石蜡等作为脱模剂。

4、硫化和脱模：混合脱泡后的胶料置于 120 ± 5 烘30分钟固化，60~70 烘2~3小时固化，室温固化时间为24小时，固化的温度和时间可根据工艺条件而定。