

3D打印工艺品复模液体硅胶材料 复模工艺AB液体模具硅胶

产品名称	3D打印工艺品复模液体硅胶材料 复模工艺AB液体模具硅胶
公司名称	深圳市硅诚硅胶有限公司
价格	75.00/KG
规格参数	颜色:半透明 用途:硅胶模具 复模硅胶 缩水率:0.1%
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

3D打印工艺品复模液体硅胶材料 复模工艺AB液体模具硅胶

复模工艺液体模具硅胶属于RTV-2模具硅胶材料，硫化前具有操作时间长，流动性好，粘度低的特点，呈现流动性液体状，分装于AB两组分，使用时将A\B按照重量比1:1混合搅拌均匀，经过常温或者加温硫化成型，成型之后的硅胶模具强度较高，具有良好的抗撕裂性能，脱模时硅胶模具不会轻易破损，其缩水率小于0.1%。可原型复制3D打印产品的细节部位，耐高温可达220℃；通过硅胶模具制作的产品，表面光滑度较高，容易脱模(如对开模方式及模具硅胶硬度有任何问题，可与我们直接联系，可免费提供合适的方案)。使用寿命较长。

复模工艺液体模具硅胶特点：

线收缩率小于0.1%，可原型复制生产产品；

模具硅胶流动性好，便于排泡处理；

高硬度、高强度、硅胶模具使用寿命长；

环保食品级硅胶材料，无生产污染；

耐高温220℃

性价比高，节省新产品打样成本，提高效率。

复模模具硅胶液体硅胶E640参数 (25) :

状态 : 半透明 透明流动性液体

硬度 (A °) : 40

伸长率(%) : 380

粘度 (CS) : 10000

固化时间(hours) : 4-8h

比重(g/cm³) : 1.07

操作时间(mins) : 20-40min

线收缩率(%) : 0.1%

混合比例(%) : 1:1

密度g/立方cm : 1.08

抗拉伸强度(MPa) : 5.4 (2.05mm厚)

抗撕裂强度 (KN/m) : 24 (2.15mm厚)

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。

灌模操作方法 :

处理好模种 ; 表面不光滑的产品可进行打磨抛光 , 均匀涂刷脱模剂 (凡士林、洗洁精、香皂水等) , 以便成型后取模 ;

- 严格按照混合比例1:1称重配比 ;
- A/B混合充分搅拌均匀 ; 搅拌越均匀 , A/B胶料反应越充分 , 产品成型后质量越好 ;
- 抽真空排气泡处理 ; 排泡时间不超过10分钟 , 正常时间为3到5分钟即可 , 以免硅胶提前交联 , 造成浪

费；

- 将排泡处理过的硅胶，沿着模种的边缘部位缓慢倒入，以免迅速倒入产生气泡，且容易留出死角；
- 根据环境温度情况，等待硅胶固化，然后取出硅胶模具中的模种，硅胶模具既制作完成。

什么因素会影响硅胶的线收缩率？

- a、硅胶产品、硅胶模具加热固化会加大硅胶的收缩率。
- b、硅胶产品还没有完全固化成型，脱模时间太短，直接使用产品，也会影响收缩率，容易变形。
- c、高硬度硅胶产品容易出现收缩率大的问题（需使用高含氢交联剂）。

硅胶模具怎么清洗？

产品造型非常复杂，小型结构较多，用洗洁精或者香皂很难达到清洗的目的，建议用白电油或者天那水，泡几分钟后，再用干净的刷子清洗，或者用干净的布料蘸上白电油或者天那水进行擦拭，都可以起到很好的清洗效果。

售后服务：

我司承若，如因硅胶质量问题，三个月内无条件退换货；可以免费提供教学视频，在使用硅胶过程中，如有任何技术问题，都可以与我们随时联系，免费提供技术支持，新产品的研发。