

加成型模具硅胶 精密铸造工艺模具硅胶

产品名称	加成型模具硅胶 精密铸造工艺模具硅胶
公司名称	深圳杰瑞新材料有限公司
价格	.00/件
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

加成型模具硅胶 精密铸造工艺模具硅胶特点：

加成型模具硅胶 精密铸造工艺模具硅胶环保、无毒、流动性好，高温硫化，高温达至220 。具有良好的电性能和化学稳定性，耐水、耐臭氧、耐气候老化，无腐蚀性，具有生理惰性，无毒无味，线收缩率低，易操作等特点。

加成型模具硅胶 精密铸造工艺模具硅胶技术参数：

型号颜色粘度硬度拉伸强度撕裂强度伸长率混合比例操作时间初步固化时间

(cps) (邵氏Ao) (kgf/cm²) (kgf/cm) (%)A:B (h) (h)

E635#半透明800035 ± 270 ± 213 ± 2 2001:10.52-4

E640#半透明900040 ± 280 ± 313 ± 2 2001:10.52-4

加成型模具硅胶 精密铸造工艺模具硅胶操作工艺：

1.A组分：B组分=1:1,这个比例是按A、B两组分的重量计算。重量以电子称量结果为准。

2.A、B两组分倒入容器后，用搅拌棒搅拌均匀。当颜色比较均匀时就表明已经搅拌均匀。容器底部和容器壁一定要刮得很好，确保此处的硅胶能和固化剂充分混合。

3.硅胶和固化剂一定要搅拌均匀，如果没有搅拌均匀，模具会出现一块已经固化，一块没有固化，硅胶会出现固化不均匀状况就会影响硅胶模具的使用寿命及翻模次数，甚至造成模具报废情况。

4.硅胶和固化剂搅拌均匀后，进行抽真空排气泡环节，抽真空的时间不宜太久，正常情况下，不要超过十分钟，抽真空时间太久，会使硅胶产生交联反应，变成一块一块的，无法进行涂刷或灌注，会造成材料损失。

5.抽真空时容器不能装得太满，否则抽真空处理时，硅胶很容易溢出容器。

6.一般做中等或大件产品的刷模时，模具制作过程中一般要贴上一层纱布或者是玻璃纤维布。如果是做片模，通常要做玻璃钢或石膏外模做为保护。

7.模具在室温下4-8个小时后就可以完全固化，不要加热固化，即使要加温加速其固化时间，温度也不建议高于60度。

8.产品原型若属于陶瓷等含硅的材料，较好将原型喷漆便于脱模。

9.为了达到较佳效果，模具较好是放置24小时以后再使用。

加成型模具硅胶 精密铸造工艺模具硅胶的包装规格：

A：25kg/桶 200kg/桶

B：25kg/桶 200kg/桶

铁桶包装，储存期：12个月