



上海硅山高分子材料有限公司

Shanghai Silicon Mountain Macromolecular Materials Co., Ltd

## 模具硅橡胶说明书

### 一、特性

本品属于双组份室温硫化硅橡胶类，具有优异的复制性能、仿真性强、脱模性好、流动性好、耐高低温性，硬度适中，强度高特点。

本品专门用于制备硅橡胶软模具。广泛用於工艺品成型，玩具制造，文物复制，仿红木家具的生产，人造革高频印花，移印模，艺术蛋糕的制造等。以软模硅橡胶为模腔，可满足聚氨酯，不饱和聚酯，环氧树脂，石蜡，甲基丙烯酸甲酯，石膏和低熔点合金等成型。

### 二、技术指标

	牌 号	HG888	HG788	HG688	HG588	HG488
硫化前	颜 色	白	浅 灰	浅灰或白	粉 红	浅灰或白
	催化剂加入量 (%)	1.5~2	1.5~2	2	2	2
	操作时间 (分钟)	30	30	30	30	30
	脱模时间 (小时)	3~4	3~4	2~3	2~3	2~3
硫化后	硬 度 (邵 A)	20±2	20~30	50~60	40~45	23~30
	抗张强度 (Mpa)	4.0	3.0	1.5	2.0	1.0
	撕裂强度 (Kg/cm)	28±2	18±2		6~8	
	断裂伸长 (%)	>450	400	50~100	100~150	200~250
	特 点	高强度替代进口	强度较高	耐高温 300°C 以上	耐高温 300°C	试模或外衬用

### 三、使用方法

本品配有交联剂和催化剂。按如下步骤使用：

#### 1、配方微调：

由于使用场合的温度和湿度是变化的，因此，需对配方进行调整。

基本配方：

模具胶基胶        100份（重量份）

交联剂                6份（重量份）

催化剂 0.2~2 份（重量份）

先按基本配方中，催化剂的量取中间值，称量各组份，混合均匀，测定操作时间和固化时间，催化剂的作用是促进基胶固化，如果固化快则减少催化剂，如果固化慢则增加催化剂。

#### 2、使用方法

按调整后的配方配料，可浇铸或刷涂。刷涂时，还可加蚊帐布增强。一层一层地涂刷。

#### 3、脱模

一定要待完全固化后才能脱模。但不能超过三天，超过三天，对有些底材，会脱模困难。

### 四、注意事项

1、固化剂的加入量，过多操作时间太短，无法充分排泡，固化太快会引起机械强度降低。固化速度受环境温度，湿度影响大，温度越低固化速度越慢，因此，冬天要适当多加，夏天要酌减（表中数据为 25°C 时加入量）。但环境温度不宜过高，最好不要超过 35°C。禁止加热固化。

2、制模的原型若属于陶瓷等含硅材料，或多空材料（如泡沫、石膏、水泥等），最好将原型喷漆，便于脱模。

3、在用模具胶制成的硅胶软模翻制产品时，对于放热自加速固化的材料（如 191、196 不饱和聚酯树脂），由于温差原因，贴近软模的树脂液的温度，比中心树脂液的温度低，致使树脂中心先固化，贴近软模的树脂液后固化，中心树脂固化过程中，产生收缩，导致表面被拉毛，或发粘。对于大制品，只有通过打磨处理来解决不光和发粘问题。对于小制品，可将软模具预先加热到树脂的固化温度（191 树脂为 80°C），再倒入树脂，让表面先固化，中心后固化来解决表面发粘和拉毛问题。

### 五、包装运输和储存

1、本品基料包装于塑料桶中，每组 5 公斤（基料没有 5 公斤）；便于客户调整，本品将交联剂和催化剂分别包装于两个塑料瓶中，重量按配方配置，并稍加余量。

2、本品按非危险品运输。

3、本品应存放于阴凉干燥处，密封保存。

## 上海硅山高分子材料有限公司

地址：上海市嘉定区南翔科福路 399 号-17 号

电话：021-33709889 邮编：201802

传真：021-33709991 E-Mail: [prc2s3m@msn.com](mailto:prc2s3m@msn.com)

网址：<http://www.2s3m.com>