



天然胶乳模具制造工艺

适用产品：海溪™模具天然胶乳 所有牌号

模型准备

如有可能，请从温暖的（大约 25°C）模型开始。模型应无油脂和污垢。大多数模具在使用胶乳之前不需要使用密封剂或脱模剂；但是，如果模型包含水分，石油或硫，应使用合适的密封剂将其密封。如果您不确定胶乳从您的模具上脱模性能如何，应通过涂上一层或两层胶乳到一个小区域来进行补丁测试。如果胶乳变黑或干燥后粘住模具，则应使用密封剂或脱模剂。将模型牢固地安装在合适的底板上（例如层压胶合板）。

步骤 1

用一定量的胶乳将初始层尽可能薄地刷涂到模型上。重要的是要刷胶乳而不是轻拍，必须防止胶乳淤积。如果刷上第一层后有淤积发生，用刷子轻拍淤积处以帮助去除多余的胶乳，并防止气泡形成。在原始模具的底部，沿周长形成均匀平坦的胶乳层。

第一层是最关键的层。越薄，模具尺寸越稳定。

步骤 2

在 60°C 的烘箱干燥 20 分钟至 1 小时，具体取决于模型的大小。不要超过 60°C，因为它会产生气泡，并可能分层。如果不使用烘箱，允许胶乳层在环境中干燥。在这种情况下，干燥可能需要几个小时到一整天。时间范围取决于温度、湿度、涂抹厚度、模具的尺寸和大小，或多于或少于上面提到的时间。

烘箱烘干会提高成品模具的物理性能。

步骤 3

当第一层胶乳层给予足够的时间干燥但仍略带粘性的时候，可以在第一层上铺第二层（刷或喷涂）。前一层干燥太久会导致分层。涂层应尽可能薄。

每层之后，按照步骤 2 说明进行干燥。

对于大而扁平的模型，将胶乳涂成棋盘状图案，交替每层的刷涂方向。由于干燥时有些收缩，拼布方法减少了胶乳干燥时的压力和翘曲。

步骤 4

根据需要涂抹（刷或喷涂）尽可能多的层（通常 15 到 20 层），但这可能会有所不同，以实现总共 $\frac{1}{4}$ "至 $\frac{1}{2}$ "的厚度。

每层之后，使其按照步骤 2 的说明干燥。

必要时，可以用碎橡胶，软木塞或气相二氧化硅增稠胶乳，以填充模具的咬边或模具加厚部分，特别是模具的边缘。增稠剂应在模具已完成的 1/3 或 2/3 阶段使用，必须与胶乳完全浸润并应用于模具的外表面。必须允许增稠的胶乳完全干燥，因为胶乳中的湿点会引起模具分层。

如果需要，可通过在一层湿胶乳中放置织物（例如平纹细布，粗麻布，聚酯）然后用胶乳饱和的方法来增强胶乳。在涂更多的胶乳前，要允许织物层完全干燥。增加织物的方法会降低胶乳橡胶的柔韧性，仅应用于模具边缘加固。

步骤 5

涂完所有层后，应根据模具的大小将模具在 60°C 的烘箱中干燥 6 至 20 小时。

步骤 6

将模具转移到 85°C 的烘箱中根据模具的大小烘 2 到 5 个小时。

如果步骤 5 和步骤 6 未使用烘箱，并且允许在环境条件下固化胶乳，则最终的干燥过程可能需要约 3 至 7 天。该范围高度依赖于温度，湿度，涂抹厚度和模具尺寸，并且可以大于或小于上述范围。

注意事项

使用模具：避免将模具暴露于油、脂或溶剂中。模具可用肥皂和水清洗。在浇筑石膏之前，先用 1% 的洗涤剂水溶液可帮助从模具表面排除气泡，通常无需其他操作。

存储模具：将制成的胶乳模具存放在远离紫外线和过热 (>50°C) 条件下。存放之前，请确保模具完全干燥。为了获得最佳效果，可再模具中存储模型以帮助保持其形状。

清洁：用肥皂和水清洁干和湿的胶乳。

请访问公司官网“学院”栏目，查看更多相关文字、图片、视频教程；

如果您想了解有关产品的更多信息，或者您需要索取样品，请通过页面底部联系方式联系我们。

免责声明：无锡市海溪新材料有限公司建议所有客户应根据特定规格产品的技术说明书（TDS）和安全说明书（SDS）的详细资料，对产品进行安全合理的操作。我们还建议您在产品之前，确定产品的特性和相容性。我们认为这些建议和数据是真实可靠的。但是关于产品特性、应用、质量、安全性、产品规格、适销性，以及针对特定用途的适用性，本技术说明书中所涉及的内容仅供参考，无论是明示或隐含的信息，我们不提供任何保证。在此提供的任何信息不应被视为实施专利技术的许可，也不应被视为未经专利所有人许可的前提下实施专利技术的诱导。

获取更多信息，请访问 www.hxpolymers.com 或者 polymers.chinahaixi.com

无锡市海溪新材料有限公司

地址: 江苏省无锡市惠山区凤翔北路 551 号

电话: 0510-83751596 / 13306174311 邮箱: xqc@chinahaixi.com