

SI-040

加成型透明矽膠代用模具樹脂

簡介：

透明矽膠原料，耐磨耐折，高透明度，撕裂強度高，分模線密合度高，複製細花紋物件也能清晰呈現，無毒白金觸媒無重金屬無塑化劑可做為食品容器。

應用範圍：

可用於複製雕像或複製塑膠零件做為暫用模具，食品模具(冰模、巧克力模具) (提示⑤)，亦可做成矽膠物件，例如工具握把，搖控器按鈕，儀器防滑避震腳等。



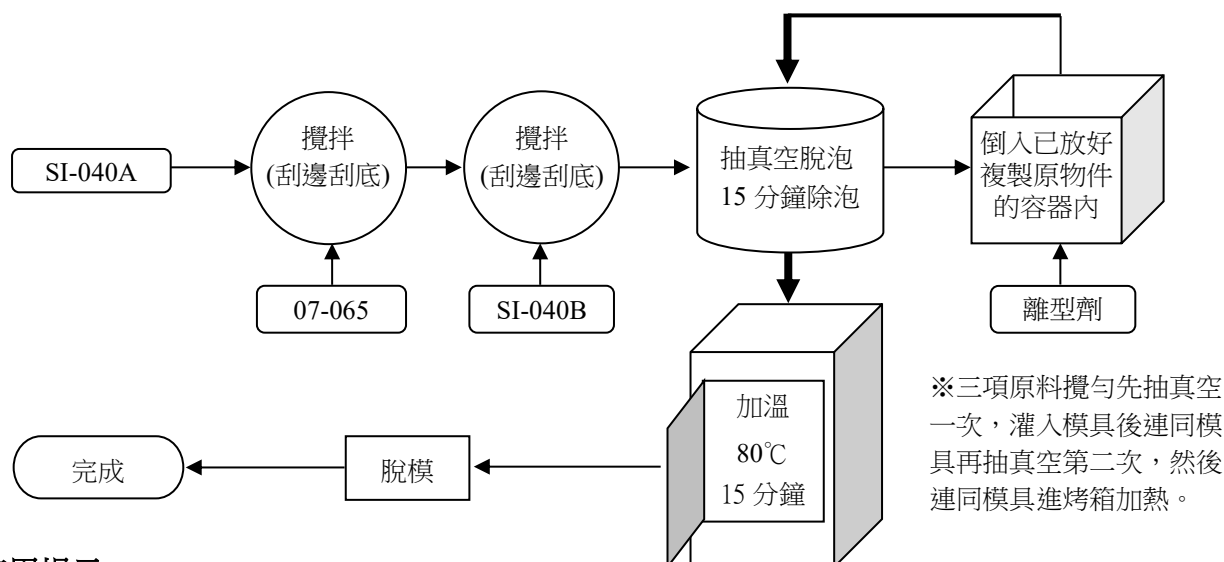
產品規格：

品名	SI-040		
	A(主劑)	B(硬化劑)	07-065(稀釋劑)
外觀 (25°C)	透明(微霧)膏狀	透明液狀	透明液狀
氣味	極輕微酸味	極輕微藥味	極輕微藥味
黏度 (25°C)	70,000 cps.	300 cps.	-- cps.
比重 (25°C)	1.1	0.98	0.96
標準比例 (重量)	10 份	1 份	1 份
操作時間 (25°C)	30 分鐘		
固化時間 (1cm 厚)	25°C 12 小時 / 30°C 9 小時 / 50°C 2 小時 / 80°C 15 分鐘		
成品硬度 (25°C)	35 A (不稀釋 40A)		
收縮比	0.01~0.05 %		
標準包裝	1KG / 20KG	100G / 1KG	100G / 1KG

p.s. 以上實驗數據出自誠信，因環控及操作條件不同而有所差異，僅供參考。

使用方法：

①塗離型劑：模具預塗離型劑(提示①)。②混合矽膠：容器徹底清潔乾燥再使用，勿使用含重金屬容器及攪拌棒(勿用竹筷子)，以免產生觸媒中毒現象，導致矽膠無法固化。混合容器比用量大 5 倍，以免脫泡時溢出(提示②)。③初次脫泡：攪勻後(提示③)置入真空艙中，以>750mmHg 的真空度脫泡 15 分鐘。④灌注矽膠：將初次脫泡好的矽膠灌入預先備好的原型模組中(模組亦不可含重金屬)。⑤二次脫泡：再將已灌矽膠的原型模組置入真空艙中，以>750mmHg 的真空度脫泡 15 分鐘後取出(抽到泡沫極少即可停止，瀉壓後少量殘餘泡沫會自行消失)。⑥熱烘成型：二次脫泡後靜置 15 ~30 分鐘後可進烤箱 80°C 15 分鐘加熱固化(或靜置 12 小時自然固化)。⑦分模線割模：將固化之矽膠模以刀具切割(以鋸齒狀為主可增加密合度)。⑧待固化後可脫模(提示④)，另見使用提示。



使用提示:

①若模具為陶瓷、玻璃、石材需塗離型劑(凡士林、洗碗精水需等乾)，其餘大部份材質不用離型劑。②真空泵浦真空度、馬力都會影響脫泡時間，容器夠大可一次抽到破泡較節省時間，以免時間拉長矽膠越濃稠。③07-065稀釋矽油是有揮發性的，用量>10%矽膠固化後收縮率較大，若不加稀釋劑太濃稠無法真空脫泡，但可用薄塗多層的方式易消泡。④灌淺薄成品揮發快所以固化快，但若包在模具裡夾縫<1mm 薄的部份反而會較慢固化，脫模時請注意。⑤做為食品模具時不可加稀釋劑，且須比例正確反應熟成後方可使用。



操作安全注意事項:

危害警告訊息：①輕微刺激眼睛。②吞食有害。

危害防範措施：①緊蓋容器，置於陰涼處所。②操作完畢，清洗暴露肌膚。

健康及安全資訊：①施工時配戴橡膠手套 PVC 護目鏡等防護具，避免吸入噴霧。

②若不小心沾到眼睛，請立刻用清水沖洗並視情況就醫診治。



儲存注意事項:

①勿食用，勿用空容器儲存食物，並放於兒童無法取得處，避免兒童碰觸。②A 劑、B 劑應儲存於 25°C 陰涼乾燥處，保存期限 12 個月(視儲存環境而定)。③產品有一部份能溶解水中，對魚類有輕微的毒性。請不要傾倒或排放到水裡。④翻倒時可用砂土或木屑掩蓋再清理，廢棄物不可倒入水溝或水源。⑤廢棄的樹脂須兩劑調和成固體再丟棄。⑥本產品儲存操作使用時必須符合工業衛生事項並遵守地方法規，本訊息僅依目前所了解的基礎來說明其必須注意的安全事項，不能因此保證或判斷其特性或屬性。

連絡資訊:

resins.com.tw