

# SI-W20

## RTV 白色製模矽膠樹脂

**簡介：**SI-W20 白色翻模用 RTV(室海硫化)矽膠樹脂，又名代用模具樹脂或暫用模具樹脂，可以快速製模，細緻紋理真實呈現，柔軟高彈性延展性與密合性可用於 POLY、EPOXY(提示①)、CAST、PU...注塑，可搭配 SC 系列矽膠專用色膏調色，亦可做為矽膠成品。



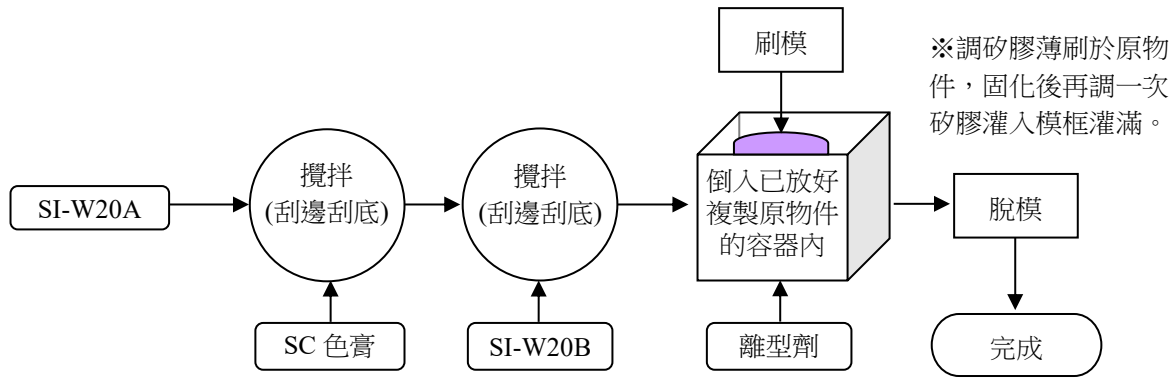
**應用範圍：**可用於製作模具(公仔翻模、複製雕像) 或矽膠成品、玩具、防震避震、止滑材料、轉印頭、密封材料等。

### 產品規格：

品名	SI-W20	
	A(主劑)	B(固化劑)
外觀 (25°C)	白色膏狀	微黃透明液狀
氣味	極輕微酸味	極輕微藥味
黏度 (25°C)	67000 cps. ±10%	50 cps. ±10%
比重 (25°C)	1.12 ±2%	0.98 ±2%
標準比例 (重量) ④	100 份	2.5 份
操作時間 (25°C)	5 分鐘 (固化劑 2.5%) ④	
固化時間 (25°C)	12 分鐘 (固化劑 2.5%) ④	
成品硬度 (25°C)	20 Shore A ±5%	
收縮比	0.1~0.5 %	
成品抗張度(kg/cm <sup>2</sup> )	35 ± 5	
成品撕裂強度(kg/cm)	25 ± 5	
成品伸長性(%)	450 ± 100	
標準包裝	1KG / 4KG / 20KG	25G / 100G / 500G
保存期限 (25°C)	1 年	6 個月 (用畢鎖緊以免固化)

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(製模)：**①大部份材質都不需離型劑(提示②)。②混合矽膠：攪拌均勻(刮邊刮底數次)，此型號不適用真空脫泡，翻模時可用刷模的方式消泡：薄刷於物件易吐泡，待薄塗固化後再灌滿模框(提示③)。③上面氣泡可用火焰消泡，固化劑量少，固化時間長，吐泡時間較足夠④待固化後可脫模，另見使用提示。



固化劑用量表(25°C)：④

SI-W20B	1.5 %	2%	2.5%	3%	3.5%
稠化時間	15M	7M	5M	4M	3M
固化時間	35M	15M	12M	10M	8M

使用提示:

①矽膠模具（新的）灌注 EPOXY 不需離型劑，若矽膠模具表面受損粗糙則需要薄噴 505-A 離型劑。②矽膠模灌注矽膠成品、或是陶瓷、玻璃、石材物件翻製矽膠模時需離型劑（凡士林、洗碗精加水需等乾），其餘大部份材質不用離型劑。③先調少量矽膠在原物件薄塗氣泡易破泡（也可乾了再薄塗幾次），等薄塗乾了再調大量矽膠灌滿間，至少模具表面不會有氣泡。④固化劑增加或溫度提高固化時間縮短，反之則相反。

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。

③RTV 型矽膠並不適合製作出長時間人體接觸之成品(固化劑含錫化物，可能對敏感肌膚造成過敏反應)，建議用加成型矽膠做薄外層成複合材質。



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削掩蓋再清理，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