**加成型模具硅胶MSK MR2800AB系列**

**一、产品描述：**

 MR 2800AB 系列是一种低粘度双组份加成型室温硫化硅橡胶。其在两个组分混合后粘度极低，可以室温硫化或者加温硫化，硫化过程中无污染物放出，收缩率低，采用铂金催化剂硫化，环保无毒，通过 FDA 认证，适合用于灌模工艺， 适用于蛋糕模具、巧克力模具、灯台模具以及成人用品系列。

**二、产品特点：**

* 低粘度，极好的排泡性
* 优良抗撕拉强度
* 低收缩率
* 耐温度-50℃~200℃
* 铂金硫化环保无毒，且通过 FDA 认证
* 固化条件可选择，可室温固化，可加温固化

**三、主要应用：**

* 巧克力、糖果、蛋糕模具
* 蜡烛装饰原型和轮胎模具
* 混凝土石材、GRC、聚氨酯制品的模具
* 成人用品、人体面具、假肢、人体娃娃等

**四、技术参数：**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项目 | MR2800AB | MR2805AB | MR2810AB | MR2815AB | MR2820AB | MR2825AB | MR2830AB | MR2835AB | MR2840AB |
| 1 | 外观 | 半透明 |
| 2 | 硬度Shore A | 0-2 | 3-7 | 8-12 | 13-17 | 18-22 | 23-27 | 28-32 | 33-37 | 38-42 |
| 3 | 撕裂强度，KN/m | 1-3 | 3-5 | 9-12 | 13-17 | 15-20 | 15-20 | 11-15 | 11-15 | 15-18 |
| 4 | 拉伸强度，MPa | 1.5-2.5 | 2.5-3.5 | 3-5 | 3-5 | 4-6 | 4-6 | 5-7 | 5-7 | 6-8 |
| 5 | 伸长率% | ≥600 | ≥600 | ≥600 | ≥600 | ≥500 | ≥500 | ≥450 | ≥400 | ≥300 |
| 6 | 粘度mpa.s | 400-1500 | 600-1000 | 800-1500 | 1000-2000 | 1500-2500 | 2000-4000 | 3000-5000 | 4000-6000 | 6000-10000 |
| 7 | 混合比例 | 1:1/10:1 |
| 8 | 操作时间/ min，25℃ | 30-50 |
| 9 | 固化时间 | 4-6h/25℃ ，20-30min/60℃ |

注意：以上数据操作时间、固化时间可以根据客户的要求进行调整。需要多次灌 模粘接的物品需要特需调整。

**五、操作说明**

●人工操作：准备 A 和 B 组分物料，准确称量质量比或者体积的比为 1:1 的 A 和 B 两组分，将 A 和 B 组分用人工或者机器搅拌均匀，然后通过抽真空箱进行排泡，然后灌入到模具中，室温固化或者加温固化成型。

●机器操作：将 A 组分和 B 组分分别投入到双组分灌料机的 A 缸和 B 缸内， 然后调整好机器参数，确保机器出料的 A 组分和 B 组分的质量或者体积比为 1:1， 然后开机，将 A 和 B 组分打到混合头处搅拌均匀，灌入到模具里，室温或者加温固化成型

**六、注意事项**

本产品是一种铂金硫化体系的加成型硅橡胶，遇到以下物质会影响或阻碍产品的固化：

●含有锡（Sn 2+）、铅（Pb 2+）、汞（Hg 2+）等重金属离子的化合物；

●有机锡以及含有机锡的硅酮胶；

●含 N、S、P 的有机化合物；

●某些不饱和碳氢增塑剂等。

**七、包装规格**

20kg/桶，40kg/组。200kg/桶，400kg/组

**八、储存**

在 25℃以下密封保存，A、B 组分的有效期为自生产日期后十二个月。

