

SWORL 308-556 手工制作方法及注意事项

操作所需的设备和环境温度:

1. 具备 28inHG 的压力值的真空腔体
2. 24 摄氏度操作环境温度 (可上下浮动 2 度)
3. 硅胶基体和固化剂的材料温度在 16 摄氏度(可上下浮动 2 度)
4. 清洁的刮片 (用来刮涂硅胶)
5. 克度电子称 (用来对基体和固化剂的计量及配比操作)
6. SWORL 公司专属的抽真空槽制作蜡条
7. 一个由需要制作硅胶模具制作出的最终成品

注意事项:

1. 确保施工时, 模具和材料的温度均达到 24 摄氏度(可上下浮动 2 度)
2. 基体硅胶和固化剂的混合比例为 10:1, 混合时两组材料的温度至少需要达到 16 摄氏度(可上下浮动 2 度), 混合后的操作时间为 7 分钟.
3. 用来储存混合料的器皿体积至少确保大于混合料体积的 3 倍, 以防止在对混合料进行除泡过程中, 材料溢出器皿造成浪费的现象发生.

操作步骤

1. 需要对施工模具的面积进行测算
2. 确保所涂覆的硅胶材料的最终厚度至少达到 3.2mm (可分多次施工, 但第一遍的厚度至少为 1.6mm)
3. 混合料的使用量标准为 3.34 公斤/每平方米, 第一次涂覆的用料应至少达到 1.67 公斤/每平方米
4. 将基体和固化剂充分搅拌 1 分钟, 确保器皿内壁和底部的材料均得到均匀混合.
5. 将混合料放置于真空腔体内 3 分钟, (真空腔体的尺寸最好不要大于用来装混合料器皿的尺寸的 4 倍, 否则用来除泡的时间将会延长)进行材料的除泡工作
6. 将用来制作抽真空槽的蜡条用喷胶固定在离模腔边缘 8 公分的位置; 并将制品放入模腔内
7. 将除泡后的混合料取出, 倒入所需施工的平面上(覆盖整个模具表面), 用清洁的刮片进行第一层硅胶涂覆操作, (水平面的操作说明: 先均匀地将混合料倒入模具施工面, 后朝一个方向刮平施工面. 垂直面的操作说明: 首先均匀地将混合料倒入施工面, 后由底部向上刮涂), 记住从固化剂与硅胶基体混合的那一刻起, 除去需要对材料进行除泡的 3 分钟, 操作人员只有 4 分钟的时间进行整个刮涂操作. 可根据施工面的大小分多次对施工面进行第一层涂覆操作
8. 自硅胶基体和固化剂进行混合那一刻起, 7 分钟后, 禁止对混合料涂覆的表面进行操作, 否则会造成最终硅胶袋的品质瑕疵.
9. 在彻底完成对施工面的第一层硅胶涂覆后, 需要额外等待 10 分钟, 方可进行第二层操作. 记住, 第二层的刮涂方向需与第一次成交叉垂直角度. 其余操作方法及注意事项均与第一次保持一致即可.
10. 在完成所有施工面的涂覆操作后, 等待涂覆面完成固化, 这一过程需要至少 2 个小时.

SWORL 308-556 喷涂制作方法及注意事项

操作所需的设备和环境温度:

1. 需要密封性完好的真空设备一套, 包括空压机 (能够提供 7 bar 以上的压力和 5 立方英尺/分钟的出风量)和 真空泵 (能够提供 20mbar 以下的真空值)
2. 24 摄氏度操作环境温度 (可上下浮动 2 度)
3. 硅胶基体和固化剂的材料温度在 16 摄氏度(可上下浮动 2 度)
4. 清洁的刮片 (用来刮涂硅胶)
5. SWORL 公司提供的专业喷涂设备 SSM-3 及静态混合器
6. SWORL 公司专属的抽真空槽制作蜡条
7. 一个由需要制作硅胶模具制作出的最终成品

注意事项:

1. 采用专业的真空度和气体泄漏仪器对设备的密封性进行检测
2. 检查喷涂设备所有部件接口是否有脱落, 确保腔体和喷涂管路内无任何空气残留
3. 检查喷枪部位是否有堵塞
4. 在正式开始喷涂前需要测试从喷枪头喷出的硅胶树脂和固化剂的比率为 10:1

操作步骤:

1. 需要对施工模具的面积进行测算
2. 确保所涂覆的硅胶材料的最终厚度至少达到 3.2mm (可分多次施工, 但第一遍的厚度至少为 1.6mm)混合料的使用量标准为 3.34 公斤/每平方米
3. 将硅胶树脂和固化剂分别注入喷涂设备随附的储料桶内, 并旋紧密封盖
4. 将用来制作抽真空槽的蜡条用喷胶固定在离模腔边缘 8 公分的位置; 并将制品放入模腔内
5. 首先将模具角落进行自上而向的喷涂一层, 其次将模具所有施工面进行由 0 度和 90 度方向分别进行完整喷涂