



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103660109 A

(43) 申请公布日 2014. 03. 26

(21) 申请号 201310575360. X

(22) 申请日 2013. 11. 18

(71) 申请人 东莞市瑞山橡塑制品有限公司

地址 523000 广东省东莞市塘厦镇林村里牙
塘工业区 15 号厂房

(72) 发明人 文程

(74) 专利代理机构 东莞市众达专利商标事务所
(普通合伙) 44251

代理人 刘汉民

(51) Int. Cl.

B29C 43/02 (2006. 01)

B29B 7/56 (2006. 01)

权利要求书1页 说明书3页

(54) 发明名称

一种特殊硅胶制品的工艺方法

(57) 摘要

本发明公开一种特殊硅胶制品的工艺方法, 包括以下步骤: 备料, 称取硅胶和滑石粉, 按重量比的 80 ~ 100 : 3 ~ 5 称取; 将炼胶机两根机辊之间的距调至 1mm ~ 8mm, 将硅胶全部倒入两辊上方, 让胶料充分包于两根机滚的辊筒之上; 开动炼胶机, 使两根机辊开始滚动; 将称取好的滑石粉均匀缓慢的沿着两辊筒间隙处加入, 使硅胶和滑石粉混合均匀; 在混炼好的硅胶和滑石粉混合物加入配合剂, 硅胶和滑石粉的混合物与配合剂的重量比为 5 ~ 50 : 0. 01 ~ 1. 1, 混合均匀后, 压出成型, 得到硅胶制品。本发明在炼胶工序的第四步加入滑石粉, 既能保证产品字体镜面, 也能保证同喷涂手感油相同的表面质感, 完全能满足客户的要求。

1. 一种特殊硅胶制品的工艺方法,其特征在于,包括以下步骤:
 - (1)、备料,称取硅胶和超微细滑石粉,按重量比的 80 ~ 100 :3 ~ 5 称取;
 - (2)、将炼胶机两根机辊之间的距离调至 1mm ~ 8mm,将硅胶全部倒入两辊上方,让胶料充分包于两根机滚的辊筒之上;
 - (3)、开动炼胶机,使两根机辊开始滚动;
 - (4)、将称取好的超微细滑石粉均匀缓慢的沿着两辊筒间隙处加入,使硅胶和超微细滑石粉混合均匀;
 - (5)、在混炼好的硅胶和超微细滑石粉混合物加入配合剂,硅胶和超微细滑石粉的混合物与配合剂的重量比为 5 ~ 50 :0.01 ~ 1.1,混合均匀后,放入模具压出成型,得到硅胶制品。
2. 根据权利要求 1 所述的特殊硅胶制品的工艺方法,其特征在于,所述配合剂为硅胶硫化剂。
3. 根据权利要求 1 所述的特殊硅胶制品的工艺方法,其特征在于,在第五步中加入色膏。
4. 根据权利要求 1 所述的特殊硅胶制品的工艺方法,其特征在于,所述硅胶硫化剂为下列试剂的任意一种: DCP 硫化剂、双二五硫化剂、双二四硫化剂或双组份铂金硫化剂。

一种特殊硅胶制品的工艺方法

技术领域

[0001] 本发明涉及硅胶制品,特别涉及一种特殊硅胶制品的工艺方法。

背景技术

[0002] 目前,现有的硅胶制品的工艺方法是通过以下几个工序完成的;炼胶-将炼制出来的片状硅胶进行切胶-检验-成型-QC检查-对成型胶的表面进行喷涂,喷涂后的成型片胶送入烘箱内烘烤,将喷涂的涂料烤干,最后才装配;这种制作工艺方法复杂繁琐,多了喷涂和烘烤两道工艺程序,大大影响了生产效率和生产成本,不适合大批量生产。

发明内容

[0003] 本发明的目的是针对现有技术的上述缺陷,提供一种制作简单、工艺流程少的特殊硅胶制品的工艺方法。

[0004] 为解决现有技术的上述缺陷,本发明要解决的技术方案是:一种特殊硅胶制品的工艺方法,包括以下步骤:

- (1)、备料,称取硅胶和超微细滑石粉,按重量比的 80 ~ 100 :3 ~ 5 称取;
- (2)、将炼胶机两根机辊之间的距离调至 1mm ~ 8mm,将硅胶全部倒入两辊上方,让胶料充分包于两根机滚的辊筒之上;
- (3)、开动炼胶机,使两根机辊开始滚动;
- (4)、将称取好的超微细滑石粉均匀缓慢的沿着两辊筒间隙处加入,使硅胶和超微细滑石粉混合均匀;
- (5)、在混炼好的硅胶和超微细滑石粉混合物加入配合剂,硅胶和滑石粉的混合物与配合剂的重量比为 5 ~ 50 :0.01 ~ 1.1,混合均匀后,压出成型,得到硅胶制品。

[0005] 作为本发明特殊硅胶制品的工艺方法的一种改进,所述配合剂为硅胶硫化剂。

[0006] 作为本发明特殊硅胶制品的工艺方法的一种改进,在第五步中加入色膏。

[0007] 作为本发明特殊硅胶制品的工艺方法的一种改进,所述硅胶硫化剂为下列试剂的任意一种:DCP 硫化剂、双二五硫化剂、双二四硫化剂或双组份铂金硫化剂。

[0008] 本发明的优点是:本发明在炼胶工序的第四步加入超微细滑石粉,既能保证产品字体镜面,也能保证同喷涂手感油相同的表面质感,完全能满足客户的要求。2. 节省一道喷涂工艺及烘烤工艺;节省产品的周转期;3. 节省人力成本及喷涂材料成本(超微细滑石粉只有喷涂材料的 1/3);4. 减少了喷涂对空气的污染;5. 节约了烘烤用电量。

具体实施方式

[0009] 实施例一:一种特殊硅胶制品的工艺方法,包括以下步骤:

- (1)、备料,称取硅胶和超微细滑石粉,称取 80g 的硅胶,3g 的超微细滑石粉;
- (2)、将炼胶机两根机辊之间的距调至 2mm,将硅胶全部倒入两辊上方,让胶料充分包于两根机滚的辊筒之上;

(3)、开动炼胶机,使两根机辊开始滚动;

(4)、将称取好的超微细滑石粉均匀缓慢的沿着两辊筒间隙处加入,使硅胶和超微细滑石粉混合均匀;

(5)、在混炼好的硅胶和超微细滑石粉混合物加入配合剂,硅胶和超微细滑石粉的混合物与配合剂的重量比为 5 :0.02,混合均匀后,压出成型,得到硅胶制品。

[0010] 其中,本发明采用的配合剂为硅胶硫化剂。

[0011] 本发明在第五步中加入可以加入不同颜色的色膏。使最后生产出来的产品具有不同的颜色。

[0012] 本实施例采用的硅胶硫化剂为 DCP 硫化剂。

[0013] 实施例二:一种特殊硅胶制品的工艺方法,包括以下步骤:

(1)、备料,称取硅胶和超微细滑石粉,称取 85g 的硅胶,3.4g 的超微细滑石粉;

(2)、将炼胶机两根机辊之间的距调至 3mm,将硅胶全部倒入两辊上方,让胶料充分包于两根机滚的辊筒之上;

(3)、开动炼胶机,使两根机辊开始滚动;

(4)、将称取好的超微细滑石粉均匀缓慢的沿着两辊筒间隙处加入,使硅胶和超微细滑石粉混合均匀;

(5)、在混炼好的硅胶和超微细滑石粉混合物加入配合剂,硅胶和超微细滑石粉的混合物与配合剂的重量比为 10 :0.12,混合均匀后,压出成型,得到硅胶制品。

[0014] 其中,本实施例采用的配合剂为硅胶硫化剂。

[0015] 本实施例在第五步中加入可以加入不同颜色的色膏。使最后生产出来的产品具有不同的颜色。

[0016] 本实施例采用的硅胶硫化剂为双二五硫化剂。

[0017] 实施例三:一种特殊硅胶制品的工艺方法,包括以下步骤:

(1)、备料,称取硅胶和超微细滑石粉,称取 90g 的硅胶,4g 的超微细滑石粉;

(2)、将炼胶机两根机辊之间的距调至 4mm,将硅胶全部倒入两辊上方,让胶料充分包于两根机滚的辊筒之上;

(3)、开动炼胶机,使两根机辊开始滚动;

(4)、将称取好的超微细滑石粉均匀缓慢的沿着两辊筒间隙处加入,使硅胶和滑石粉混合均匀;

(5)、在混炼好的硅胶和超微细滑石粉混合物加入配合剂,硅胶和超微细滑石粉的混合物与配合剂的重量比为 20 :0.22,混合均匀后,压出成型,得到硅胶制品。

[0018] 其中,本实施例采用的配合剂为硅胶硫化剂。

[0019] 本实施例在第五步中加入可以加入不同颜色的色膏。使最后生产出来的产品具有不同的颜色。

[0020] 本实施例采用的硅胶硫化剂为双二四硫化剂。

[0021] 实施例四:一种特殊硅胶制品的工艺方法,包括以下步骤:

(1)、备料,称取硅胶和超微细滑石粉,称取 100g 的硅胶,5g 的超微细滑石粉;

(2)、将炼胶机两根机辊之间的距调至 4mm,将硅胶全部倒入两辊上方,让胶料充分包于两根机滚的辊筒之上;

(3)、开动炼胶机,使两根机辊开始滚动;

(4)、将称取好的超微细滑石粉均匀缓慢的沿着两辊筒间隙处加入,使硅胶和超微细滑石粉混合均匀;

(5)、在混炼好的硅胶和超微细滑石粉混合物加入配合剂,硅胶和超微细滑石粉的混合物与配合剂的重量比为 50 :1.1,混合均匀后,压出成型,得到硅胶制品。

[0022] 其中,本实施例采用的配合剂为硅胶硫化剂。

[0023] 本实施例在第五步中加入可以加入不同颜色的色膏,使最后生产出来的产品具有不同的颜色。

[0024] 本实施例采用的硅胶硫化剂为双组份铂金硫化剂。

[0025] 根据上述说明书的揭示和教导,本发明所属领域的技术人员还可以对上述实施方式进行适当的变更和修改。因此,本发明并不局限于上面揭示和描述的具体实施方式,对本发明的一些修改和变更也应当落入本发明的权利要求的保护范围内。此外,尽管本说明书中使用了一些特定的术语,但这些术语只是为了方便说明,并不对本发明构成任何限制。