

临沂灌缝密封胶 单组分密封胶 PS低模量聚硫密封胶工厂批发

产品名称	临沂灌缝密封胶 单组分密封胶 PS低模量聚硫密封胶工厂批发
公司名称	衡水腾达橡塑有限公司
价格	13.00/公斤
规格参数	品牌:腾达 可售产地:全国 产地:衡水
公司地址	衡水北方工业开发区88号
联系电话	0318-2213821 15031855056

产品详情

临沂灌缝密封胶 单组分密封胶 PS低模量聚硫密封胶工厂批发

低模量双组份聚硫密封胶规范：JC/T482-2003

低模量双组份聚硫密封胶是以液态聚硫橡胶作为主剂，参加补强剂、增韧剂、增粘剂、触变剂和其它添加剂制作加工成基膏；以金属氧化物等制作成硫化膏，两组份混合后可固化为弹性密封材料，具有较好的耐油、耐水、耐大气老化、耐冲击、耐紫外线照射、耐高温、低温功能，在-55摄氏度温度下柔曲性依然良好。并具有透气率低、无毒、无污染，使用寿命长等特征。

密封胶工艺介绍：

- 1、双组份配比：基膏（白色A组份），硫化高（黑色B组份）。一般状况按A:B=100：10制作，根据气温变化可适当增减B组份用量，一般可在A:B=100:8-12之间调整。但B组份不宜加量过多，因固化快会影响粘结强度，甚至反硫化，气温升高能够减少B组份的用量。活性期根据施工条件可控制在1-8小时。
- 2、混胶工艺：取下A组份包装上盖，参加B组份，将搅拌器刺进包装桶内，用手电钻按下低速发动开关，自上而下，按部就班，或许将A、B两组份倒在玻璃板上，用批刀来回批抹，调至无色差，混胶工艺完成。
- 3、密封工艺：在密封前应先将密封部位进行妥善的清洁，除掉尘埃和油污。对蜂窝麻面、多孔的现胶缝，有必要用磨光机将涂胶面打磨平整，除掉粉尘杂物。涂胶基面要坚持单调。涂胶前应先用吹风机（或喷灯）将基面吹干，因该胶系油性物质，遇水不粘。对缝面两头非密封区，应贴胶带纸，预贴的胶带纸，在涂胶、整形后，应立即除掉。注胶前，要刷上底涂。GLN-Z双组份底涂是由甲、乙两组份组合而成，使用时将甲组份（无色透明）与乙组份（红褐色）混合均匀，用毛刷涂刷于变形缝两头注胶基面上，

基面上的底涂有必要表干后方可注胶，否则将严重影响粘接。该产品易挥发，两组份独自包装密封，混合后的底涂料要求一次用完。用批刀注胶。注胶后，再用整形工具进行整形，整形后缝面胶体应呈U形状，整形的目的是减少气泡，增加亮光度和密实度，使缝壁两头粘接牢固并扩展粘接面，冷缩时增加延伸率，热胀时胶体不宜凸出缝面，不会因长时间磨擦对胶体造成损坏。

4、注意事项：新制作的胶体，防止和前次剩余混合后的胶料混合使用，以确保密封质量。

5、施工查验：原材料查验，有无结皮块，有无不宜涣散的分出物等。按规划要求，缝宽40mm，缝深30mm。基面是否清洁、单调，与混凝土缝面结合要牢固，外表平整、亮光，嵌入深度符合规划要求。

因为价格(可面议)，我们放弃了不少客户，但是因为品质，我们赢得了更多客户的信赖！！！！