

供应 高模量聚氨酯密封胶 低模量聚氨酯密封胶 注胶工艺

产品名称	供应 高模量聚氨酯密封胶 低模量聚氨酯密封胶 注胶工艺
公司名称	衡水腾达橡塑有限公司
价格	12.00/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

供应 高模量聚氨酯密封胶 低模量聚氨酯密封胶 注胶工艺

高模量聚氨酯密封胶产品概述：

高模量聚氨酯密封胶是根据聚氨酯密封胶的弹性模量来区分的，通常施工中用到的非下垂型都为高模量聚氨酯密封胶。为双组份结构，分为AB两组，A组为白色聚氨酯胶，B组为黑色固化剂，重量比为10：1。

2.高模量聚氨酯密封胶特点：

(1)粘结性：高模量聚氨酯密封胶对水泥、钢铁、玻璃、木材、石材等都有较好的粘结性。一般建筑及水利工程上宜使用低模量、高伸长的聚氨酯密封胶，其粘结强度 0.2Mpa，伸长率 300%。

(2)耐水性：高模量聚氨酯密封胶对海水、自来水、蒸馏水的作用是稳定的，相比之下对海水(含盐)的重量变化***小。

(3)耐酸、碱性能：聚氨酯密封胶不耐浓酸、碱。但对稀的无机酸、碱及各种盐类还是稳定的。

(4)耐热老化性能：聚氨酯密封胶热老化性能很好可长期在-40 ~ 120 的条件下作。

(5)耐辐射性能良好：聚氨酯密封胶耐r射线的性能非常好。

3、高模量聚氨酯密封胶注胶工艺：

(1)将枪嘴插入待密封的变形缝内，按设计深度均匀密度的将密封胶注入变形缝内，然后用带弧度的专用整形工具进行刮压整形，整形后的缝面呈月牙形，固化后的胶体表面应光滑平整无气泡，胶体内部应保

持密实无断头，并保持黏结牢固，无脱胶断裂、渗水现象。

(2)该胶在室温固化时间(25 ± 3)达到强度为7天，7日内不能进行气密、水密、油密等项破坏性试验和各种性能测试。

(3)由于本工程变形缝深度为3cm，注胶时可一次成型。

4、高模量聚氨酯密封胶的注意事项：

【一、建筑物必须保持干燥、干净、无油污。

【二、在施工前应先将底涂液涂于表面，待表面干燥后把缝隙的两边10mm处贴上50mm宽的防护胶带，以防施工中多余的高模量聚氨酯密封胶把构筑物表面弄脏。

【三、把箱内1桶白色聚硫胶(A组份)与1袋黑色固化剂(B组份)充分搅拌均匀，直到无色差为止。(注：因气候不同B组份应冬季多、夏季少) A : B=10 : 0.8-1.2，用前应先做小试。

【四、把搅拌好的高模量聚氨酯密封胶用灰刀或填入缝内压实填满，再用 10cm宽腻子刀把胶刮平。

【五、施平胶后把防护胶带取下即可，24小时内应避免水冲雨淋。(表干时间 24小时，7天后方可做试验，28天性能全部达到。)

5、高模量聚氨酯密封胶原理基层处理：

高模量聚氨酯密封胶被粘面必须进行整齐处理(可用手提切割机，砂轮，刚刷等)，使涂胶面露出牢固的结构层。接缝表面必须保证完全干燥、清洁、无霜。表面所有灰尘和水泥稀浆必须清刷处理干净。金属表面的锈层及保护漆也需除去。如构筑物不干，可用喷灯烘干。多孔表面涂胶前需先涂底涂料。底涂料只需涂刷一薄层，待其表面不粘手后方可涂高模量聚氨酯密封胶嵌缝。(本公司有配套的各种底涂料供给)