

蓝科 密封胶自动化生产线 复合新材料生产设备

产品名称	蓝科 密封胶自动化生产线 复合新材料生产设备
公司名称	临沂市兰山区顺源机械设备厂
价格	30000.00/台
规格参数	品牌:蓝科 型号:LK -1256 产地:临沂
公司地址	临沂市兰山区
联系电话	15762007792

产品详情

多功能密封胶生产设备，湿空气硫化型密封胶：此类密封胶系列利用空气中的水分进行硫化。它主要包括单组分的聚氨酯、硅橡胶和聚硫橡胶等。其聚合物基料中含有活性基因。能同空气中的水发生反应形成交联键使密封胶硫化成????

。大气中的
湿气作为硫化反应中的
催化剂。化学硫化型密封胶：双组分的聚氨酯

、硅橡胶、????、????
和环氧树脂密封胶都属于这

一类一般在室温条件下完成硫化。某些单组分的????和氯丁橡胶密封胶以及????
溶剂糊状密封胶如汽车用点焊胶则须在加条件下经化学反应完成硫化，热转变型密封胶：用增塑剂分散的????

和含有沥青的橡胶并用的密封胶是两个
不同类型的热转变体系。????

增塑体在室温下是液态悬浮体通过加热转化为固体而硬化而橡胶——沥青并用密封胶则为热熔性的。氧化硬化型密封胶：表面干燥的嵌缝或安装玻璃用密封胶属这种类型主要以干性和半干性植物油为基材。

着中类油料可以是精制聚合的、吹制的或化学

改性的。用????作催干剂加速表面干燥而内部不硬化????

可使表面和内部都硬化而环烷酸锰使内部硬化更有效。溶剂挥发凝固型密封胶：这是以溶剂挥发后无粘性高聚物为基料的密封胶。这一类密封胶主要有丁基相交、高分子量聚异丁烯、一定聚合程度的丙烯酸酯、氯磺化聚乙烯以及氯丁橡胶等密封胶。不干性能够塑性密封胶：这类密封胶通常包括以聚丁烯、中等分子

量的聚异丁烯
、高粘度的非氧化性粘接料

如苯乙烯基油、不干性植物油、吹制半干性油或????

为基料的密封胶，膏状密封胶：这类密封胶属低级别密封胶通常采用3种主要材料油和树脂聚丁烯沥青。

常用于密封小窗户的固定玻璃其接缝移动变形量大为+5%或-5%使用有效期一般为2年。液态弹性体密封胶：这类密封胶包括经硫化可形成弹性状态的液态~~???~~。他们具有承受重复的接缝变形能力。液态弹性体密封胶使用寿命一般为15~20年。这类密封胶具有高的粘接力和剪切强度室温下具有良好的柔软性。其缺点为价格高通常情况下需要底胶双组分密封胶现场混

~~?????~~掺合物为基料的密封胶。

热熔

密封胶可配

制成性能接近于液

体弹性密封胶但它比液体弹性体密封

胶优越的是不需要加入硫化剂~~?????~~

：这类密封胶主要用于机械结合面的密封以代替固

体~~?????~~纸片、石棉、软木和~~?????~~

以防止机械内部流体从结合面泄露所以液体密封胶又称为液体垫圈，固化型密封胶：这类密封胶又可分为刚性和柔性两类。刚性密封胶硫化或凝固后形成的固体很少具有弹性柔性密封胶在硫化后具有弹性及柔软性。刚性密封胶的特点是不能弯曲通常接缝不可移动。柔性密封胶经硫化后保持柔软性，非固化型密封胶：这类密封胶是软质凝固性的密封胶施工后仍保持不干性增粘剂不断地迁移到表面状态。这种胶通常为膏状可用刮刀或刷子施用到接缝中可以配合出不同，粘度和不同性能的密封胶使用，将欲修补部位清洗干净，去除油污、尘土；设定填缝的宽度，贴上美纹纸胶带，确保施工后平整美观；平顺挤压胶枪，以45度角施工，对缝隙进行打胶密封；沿着施胶处表面，以钢珠棒抹平修饰胶体表面，去除多余的胶体；小心撕去美纹纸，胶体在初固化3小时前不得去碰触；隔天胶体即固化完全，密封的好坏直接影响包装效果、包装物的贮存和寿命，甚至还影响包装物的信誉。为此，密封胶水成为了包装领域的重要组成部分。按照~~?????~~

的形态和使用方式，大致可分为垫圈密封、胶带密封和胶体密封等三类，均能达到防止液体泄漏、阻隔氧气、湿气、异味

进入，防伪造、伪劣产品的目的。防

伪密封，一般以热熔胶点封或~~?????~~

粘封，包装一旦拆除将无法恢复原状，从而可防止伪劣产品出现，保护消费者利益。在选择密封胶之前，先向粘连密封专家咨询，以确定与自己的需求匹配的密封胶剂。圈定了可选的密封胶剂，你可以通过以下步骤削减你的密封胶成本。切勿使用过多密封胶剂降低应用设备的填充点，如果你经常需要更换黏合剂残留物，那么试着降低应用设备的填充点。延长密封胶剂的保存期限。

如果一次用不完一整桶密封胶，那么尽快重新封装好密封胶容器，以免产品凝固或蒸发。检查设备的压强。如果设备的压力太大，会导致密封剂的浪费并影响液压泵的使用寿命。在这里你需要做的是确定合理的压力设定，并保证设备操作人员严格遵守这一设定值。定时检测并维护你的生产设备。定期的设备维护将有效提高设备性能，此外，还可以减少设备检修成本。相比其他密封产品，水性密封剂能大大节约成本。因此，在选择密封剂产品的时候，试着优先考虑水性密封产品。水性密封产品便于清洁且使用条件简单，不像化学密封胶剂，在设备的长期维护上需要高额投入。反复使用净化水与清洗水。为生产设备配置能够多次使用清洗水的系统，实现净化水与清洗水的多次利用。、表面准备施工表面应干净、坚硬、干燥并无油、脂及表面脏污如脱模剂、养护薄膜和疏水剂。彻底清除所有松动颗粒和灰尘、打底对混凝土和多孔表面使用Primer、西卡胶施工、接缝设计在环境温度下，接缝宽度允许变化量：0 以上，为密封时接缝平均宽度的 $\pm 12.5\%$ 以下，为密封时接缝平均宽度的 $\pm 5\%$ 的总量5、一般使用要用Sikaflex-11FC~~???????~~

、胶粘剂成功地密封接缝，下述接缝设计规则值得关注：接缝宽度12mm以上，宽深比为1：1接缝宽度12mm以下，宽深比为2：1为保证获得正确的宽深比，并为密封粘合剂提供坚实的背衬，同时为防止密封粘在接缝底部，Sikaflex -

11FC聚氨酯密封胶、胶粘剂下面必须用紧密封固定、不腐烂、无吸收性的背衬材料填充。

如：纤维板配以隔粘带，或者选用

Sika所提供的开孔性聚氨酯或闭孔聚乙烯背衬条。不能使用油或焦油类浸渍背衬材料、膨胀缝设计应遵循的规则、混凝土缝的边角通常由于振捣不足而比较脆弱，因此应处理成斜角或凹进、接缝底一定不能限制密封胶的变形，否则在接缝投入使用后会破坏、接缝密封深度应通过塞入合适的接缝背衬材料来调整、角缝也要塞入背衬带或背衬条，否则，接缝膨胀时会损坏密封胶粘剂由于密封胶的产品品牌越来越多，使用前应根据密封部位的使用条件，密封副偶件的材料，密封副结合面的状态，被密封介质的种类和性能及固化条件等综合考虑进行选择。关于使用条件：包括受力状态、工作温度、环境以及密封副偶件是否需要可拆性等。关于密封副偶件的材料：一般对非金属件，可选用低强度的密封胶。对于金属件，则应选用高强度的密封胶。关于密封副偶件的状态：它包括密封副偶件在装配状态下的间隙大小及形态、?????，以及是否有?????

等。一般，间隙大，或者表面粗糙时，应选用粘度大的密封胶。密封面积大的或者密封面光滑时，应选用粘度小的密封胶。关于被密封介质的种类：应充分注意被密封的介质与所选用的密封胶间的相容性，即要保证在工作状态下，密封胶自身的化学物理性能的稳定性，使之与被密封的液体互相相容。关于固化条件：如果选用厌氧胶时，应注意是否有条件做到与空气隔绝。如果，在工作现场无法实现加温和复杂的促使胶液固化的工艺条件时，则应选择可在常温下，且无须隔绝空气要求的其它类型密封胶。或者，控制和减小配合面的密封间隙。同时在厌氧胶的胶液中加大使之缩短固化时间的催化剂组分、预装检查密封件在预处理后是否有变形而影响装配，要进行预装。对变形的密封面要进行修整，密封间隙要均匀，间隙在0.1-0.2mm之间，不超过0.8mm，以适合密封装配要求、修整为了除去加压固化后挤出的多余胶边，提高外观质量。修整时勿使胶层剥离、涂胶处理后立即进行，要注意涂匀。常用方法有手涂、喷涂、滚涂、压注、压力浸胶和真空浸胶等。单件、少量的涂胶多用手工，采用各种形状的毛刷、刮勺和滚轮，大面积涂敷可采用喷枪，但胶液要稀。用高裁度胶修补缝隙可采用压注法。大批量铸件的涂胶采用压力或真空浸胶法、预处理目的是除去密封面上的油污、漆皮、铁锈及灰尘等。柴油、汽油是常用的清洗液，

精密的或小面积机

械零件可用丙酮、乙酸乙酯及香蕉水

等溶剂洗刷，大的密封面常用?????、碳酸钠、偏硅酸钠和?????

等碱溶液清洗。比较理想的是用?????

蒸气进行处理。漆皮可用火焰喷灯烧焦后再用除锈剂或上述方法洗涤、化学处理目的也是除去氧化膜，经化学处理后的密封面，形成致密、均匀的新氧化膜，有利于胶液浸，加上表面极性增大，附着力显著提高。密封面经化学处理后，需烘干处理，烘干温度和时间要严格控制，切勿久放，烘干后应立即涂胶、检验检查胶层涂敷是否均匀，厚薄是否一致，固化是否完全充分。常用的检验方法有超声波、

声发射、X射线辐照、红外线以及全息摄影等、调胶按照配方及操作顺序进行，调和要均匀、机械处理表面上的??????

皮层可采用机械处理的方法除去。其中以喷砂效果。砂粒材质根据被处理材料的硬程度合理选择。硬金属可用铁砂；而铝类软金属可用沙子或氧化铝、固化在胶层固化过程中温度和时间起重要作用。同时需要一定的压紧力。加热温度取决于胶的固化特性。室温固化胶大多需放置24h，才能达到较好的性能；热固化胶固化时间一般为1-3h；厌氧胶需隔绝空气方能固化，室温固化需24h，若加入固化促进剂，数分钟即可固化。