

单组分聚硫密封胶施工流程 如何改进聚硫密封膏挤出方法

产品名称	单组分聚硫密封胶施工流程 如何改进聚硫密封膏挤出方法
公司名称	衡水腾达橡塑有限公司
价格	19.00/支
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

单组分聚硫密封胶施工流程 如何改进聚硫密封膏挤出方法

聚硫密封膏产品密度：

密度一般是1.6-1.7之间的，试用期是2到6个小时的，表干时间是小于24的，渗出性指数是小于4的，流变性下垂度是小于3的，低温柔性是零下三十度，拉伸粘结性大拉伸强度是大于0.2兆帕的，拉伸粘接性伸长率大约百分之二百，回复率大于百分之80%，粘接破坏面积小于25%。加热失重小于10%。

所以说不管是哪个厂家的聚硫建筑密封胶在出厂的时候都是要符合这个标准的。而且施工流程要严格的按照施工工艺进行加工的。

如何改进聚硫密封膏的挤出方法：

针对一些先前的问题，我们在现行的检测方法的基础上，提出了改进的检测方法，而且进行一系列的试验测试以及数据的对比的。

这个改进的方法采用的是标准的挤出喷嘴，而且将喷嘴和原来的包装快速的连接，施加压缩空气将胶挤出来，标准喷嘴的尺寸中，其中 $a=2,46\text{mm}$ （根据不同年度的密封胶进行选择）； $b=40\text{mm}$ ； $c>2a$ 。

将标准喷嘴连接到包装的胶筒上面，放入和它配套的金属筒里面，以 $200+10\text{kpa}$ 的压力降试样挤出来，而且记下一定时间内挤出密封胶的质量，根据挤出量和所用的挤出的时间，就能计算出挤出率了。

这个方法的原理是：

将挤出性测试的时候胶被挤出的阻力尽可能的集中在标准的挤出喷嘴上，这样就能消除原先的包装容器差异对测试结果的影响了，同时又使用了原包装的产品，这样就减少了从包装容器取样到挤出性测试器具的操作了，并大大的减少了测试后的清洁工作了。

密封胶通过这种挤出喷嘴挤出的时候，它的阻力集中在直径是 a ，长度是 $b(40\text{mm})$ 的管路上了，相对于GB/T13477.3的方法，它的加工精度要求要低的多的，由于 a 远远的小于 c ，密封胶被挤出的时候在包装上的阻力会远远的小于喷嘴的阻力的，所以说可以降低包装对测试结果的影响的。

以上介绍的单组分聚硫密封胶，我公司还生产各种水膨胀止水胶，单组份聚氨酯密封胶等等，还生产各种橡胶制品，工程建设需要可以一同选购。