

灌注粘钢胶，灌钢胶，灌注型粘钢胶，粘钢胶，植筋胶

产品名称	灌注粘钢胶，灌钢胶，灌注型粘钢胶，粘钢胶，植筋胶
公司名称	北京元邦结构工程有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	北京市朝阳区将台乡驼房营村配件三厂北侧800号-1
联系电话	13601122361

产品详情

型号	YBM-151灌注粘钢胶，灌钢胶，环氧型灌钢胶，粘贴型灌钢胶	粘合材料类型	金属类
品牌	元邦	树脂胶的分类	环氧树脂胶
剪切强度	43.5 (MPa)	有效物质	100 (%)
活性使用期	45 (min)	工作温度	25 ()
保质期	12 (个月)	执行标准	GB50367-2006《混凝土结构加固设计规范》

ybm-151灌注粘钢胶

产品简介

ybm-151灌注粘钢胶系甲、乙双组分改性环氧类胶粘剂，是一种适用于先固定后灌注粘钢的专用胶种，主要用于需高强粘接面的灌注施工。

产品型号

品名	常温环境		特殊应用环境		
	常温 固化型	低温 固化型	潮湿(或水下)环境 固化型	室温固化 耐高温型	桥梁加固 补强专用型
ybm-151灌注粘钢胶					

产品特点

独特的纳米增韧改性技术，耐冲击、抗疲劳；

钢-钢及钢-混凝土粘接抗剪强度高；

粘度较低，便于粘接接头的灌注施工；

固化温度范围广，可在室温接触压力下很好固化；

不含挥发性溶剂，硬化时收缩小；

适用期长，但固化速度快；

抗老化性及耐介质(酸、碱及水等)性好；

施工固化过程不受外界震动影响，特别适合于桥梁等动荷载加固。

适用范围

桥梁等混凝土构件外部大面积钢板加固或 5mm的厚钢板块灌注粘钢加固；

混凝土结构湿式外包钢加固；

预制构件装配缝隙、钢-混凝土装配缝隙、混凝土宽裂缝(1~5mm)等灌注粘钢施工；

混凝土内部缺陷(蜂窝、孔洞)的灌浆修补；

地脚螺栓、设备底板二次灌浆；

索孔灌浆；

施工环境干燥、通风，粘贴面洁净、干燥、无油污；

主要性能：

ybm-151灌注粘钢胶	甲组分	乙组分
外观	触变性膏状体，色泽均匀无杂质	
混合比例	甲:乙=2:1	
混合后密度(g/cm ³)	1.2~1.5	
施工温度()	-15~40	
适用期(min)	23±2 , 30	10 , 50
固化时间(h)	23±2 , 12~24	10 , 24~72
性能项目	性能要求(a级胶)	检验结果
胶体抗拉强度(mpa)	30	43.5
性能受拉弹性模量(mpa)	3.0×10 ³	3.2×10 ³
伸长率(%)	1.3	1.5
抗弯强度(mpa)	45	47.2
抗压强度(mpa)	65	78.6
粘结能力	且不得呈脆性(破裂状)破坏	
钢-钢拉伸抗剪强度标准值(mpa)	15	16.8
钢-钢不均匀扯离强度(mpa)	16	17.2
钢-钢粘接抗拉强度(mpa)	33	34.1
与混凝土正拉粘结强度(mpa)	2.5, 且为混凝土内聚破坏	4.9

不挥发物含量(固体含量)(%)	99	99.2
耐湿热老化性能检验	10	3.3
冻融循环50次后抗剪强度降低率(%)	5	3.3

施工工序

施工准备，钻孔、表面处理，固定钢板，预留排气空，周边密封并固化，压力灌胶，固化，质量检验。

施工要点

1准备工作

准备好脚手架、灌浆设备、打磨设备、钻孔设备和配胶用具等，为灌注粘钢施工做好准备工作。

2钢板上钻孔

在钢板上钻膨胀螺栓孔和注胶孔，一般每平方米可设固定螺栓孔6~7个，注胶孔3~4个。注胶孔的大小应与灌浆嘴相匹配，并保证注胶孔周边能密封。

3混凝土中相应位置钻孔

把钢板紧靠粘合面，在混凝土上相应位置钻固定膨胀螺栓孔；也可用放样的方法确定混凝土中的固定孔位置。

4表面处理

钢板及混凝土粘贴面进行表面处理，应认真进行。钢板应进行除锈、打磨处理，混凝土粘合面也应进行打磨或凿毛处理。具体方法可参见本公司提供的《表面处理》。

5固定钢板

将钢板托起悬挂在各螺栓上，拧紧螺母。为控制注胶层的厚度，可在每个紧固螺栓孔周围塞垫一定厚度的垫片。

6留排气孔

在灌浆粘贴面周边每隔0.5米左右插入一软管作为排气管，钢板周边各角都应设置排气管，倾斜或垂直安装的钢板只需在顶边设置排气管。

7周边密封

按推荐配胶比例称取并调配ybm-163封口胶，用抹刀将钢板周边缝隙、膨胀螺栓及注浆嘴周围间隙用ybm-163封口胶密封，不允许出现密封不严现象。ybm-163封口胶在25℃时的可操作时间约为60分钟，可根据施工具体情况确定每次配胶量，以免造成不必要浪费。密封施工一天(25℃)后即可进行灌浆粘贴施工。

8配胶

配胶前，对ybm-151灌注粘钢胶甲、乙两组分进行充分的上下搅拌。根据估计的用胶量按推荐的混合比例准确称取甲、乙两组分，用胶料搅拌器搅拌均匀后倒入灌浆容器。

9压力灌胶

用脚踏泵或其它灌浆机具从注浆嘴压力注入ybm-151灌注粘钢胶，注胶工作应从一端开始，当邻近注胶嘴有胶液流出时，将当前的注胶嘴封闭，移至出胶的注胶嘴继续注胶。当排气管中有胶液流出时，则将其弯折扎紧。注胶的同时用橡皮锤敲击钢板，由声音判断胶液流动情况及胶液是否注满。倾斜及垂直安装的钢板要从最低位置开始注入。最后一个排气管应在维持注入压力的情况下封堵，以防胶层脱空。

10 固化

ybm-151灌注粘钢胶注胶施工后最初几小时应注意检查是否有流胶现象，以防脱胶。常温（25℃）下，固化不少于3天；固化温度降低，固化时间应相应延长。若固化温度低于5℃，应采取红外线灯（或碘钨灯）加热等加温措施或使用低温固化改性产品。

11 检验

先查看钢板周边是否有漏胶，观察胶液的色泽、硬化程度，并以小锤敲击钢板检验钢板的有效粘结面积。锚固区有效粘结面积不应小于90%，非锚固区有效粘结面积不应小于70%。不密实区可补钻注胶孔和排气孔进行补注。

12 防腐处理

灌注粘钢施工后，应按设计要求进行防腐处理。当外抹砂浆保护层防腐时，为有利于砂浆粘结，可于钢板表面粘结或外包一层钢丝网或涂刮ybm结构胶后点粘一层豆石，最好在抹灰时涂刷一道混凝土界面剂。