

非下垂型双组份聚硫密封胶施工工艺

产品名称	非下垂型双组份聚硫密封胶施工工艺
公司名称	衡水天鹏橡塑制品有限公司
价格	10.00/公斤
规格参数	品牌:天鹏 产地:河北 扯断伸长率:300%
公司地址	衡水市桃城区河沿镇种家庄村
联系电话	0318-8078809 18631841680

产品详情

双组份聚硫密封胶属于聚氨酯密封胶的一种，市场别名又叫PU聚硫建筑密封胶、聚氨酯密封胶、双组份聚氨酯密封胶、弹性橡胶密封膏。双组份聚硫密封胶具有优异的粘结力，可与水泥、木材、金属、玻璃等建材粘结；弹性好，延伸率大，易弯曲，能承受接缝移动或变形，密封性能好；耐老化、耐高温、耐化学介质腐蚀；施工操作简单，颜色可根据基材调配。那么这种双组份聚硫密封胶的A组份和B组份的成分是什么呢？下面我来给朋友们介绍一下：双组份聚硫密封胶成分：A组份，聚醚多元醇，多异氰酸酯；B组份，固化剂、助剂、填料

双组份聚硫密封胶施工采用冷嵌法，嵌缝器具和腻子刀均可嵌填，嵌填的要点是防止形成气泡及孔洞，连续饱满。采用嵌缝器具嵌填时，要根据缝的宽度选用挤出嘴，嵌填时把挤出嘴紧贴缝底部，并朝移动方向倾斜一定角度(30。~45。)，用缓慢均匀的速度边挤边移动，使密封膏从底部逐渐充满整个接缝。如接缝较宽或底部为圆形背衬材料，宜采取两次填充为宜即先填2分之一深度，待密封材料固化后第二次填满。需要强调的是，允许一次嵌填的应尽量一次性进行，以避免双组份聚硫密封胶出现分层现象。用腻子刀嵌填时，应先批刮缝两侧粘结面，然后再将整个缝嵌填饱满。为了避免双组份聚硫密封胶粘结在刀片上，嵌填前可先将刀片在煤油中蘸一下。

双组份聚硫密封胶施工注意事项：

- (1)配制的双组份底涂、聚硫密封胶要一次性用完，以保证密封质量。
- (2)双组份聚硫密封胶在干燥前，应防止碰损、污染及雨淋。施工后密封膏未干或刚表干遇有大雨，应采取保护措施，雨后应待其干燥后再施工。
- (3)施工后，工具应及时清洗干净，若双组份聚硫密封胶已干燥，需用溶剂除去。

双组份聚硫密封胶施工工艺：

在大批量施工中使用胶枪和搅拌器是不错的选择，搅拌器可以加工成大桶状，可直接搅拌四--五桶胶为宜，同时配备十五把左右的胶枪，安排一人专门把胶从小塑料桶中倒入搅拌器，另一人用手电钻搅拌，另有一个负责从搅拌器压胶到胶枪，其余两三人负责向施工缝注胶，若加上在缝两边贴胶带人员和清理缝隙人员，建议十个人左右为一组，各负其责，这样可注胶一吨以上。但注意一点是必须保证施工缝宽度要小于三公分，大于三公分必须使用刮刀来施工。

刮刀施工的速度要低于胶枪的速度，刮刀的应用主要体现在方便快捷上。在大于三公分的缝隙上施工必须用刮刀，首先将聚硫密封胶依混凝土两侧刮成V型槽，然后待两侧聚硫密封胶凝固后进行二次施工，将缝隙填平！在用刮刀施工中存在问题，有些施工队没有条件加工搅拌器，可采用1500px见方的瓷砖或者木板来做底面，把聚硫胶AB料倒在上面进行搅拌，因为此方法不能用手电钻来搅拌，只能靠人工用刮刀来搅拌，所以搅拌的量一定不要超过两组胶，搅拌的均匀度一定要多多注意，唯一的办法就是在搅拌的时间上下功夫，必须保证搅拌均匀至无色差。

无论是胶枪还是刮刀来施工，都要非常注意注胶的密实性，胶枪上面的注胶头尽量开口大一些，以便挤出量的加大，刮刀注意每次刮胶的衔接上不能有空隙，刮胶时要有一定的力度。因为聚硫密封胶的固化时间比较短，所以在每个班次用完工具后，都要尽量去清洗干净（尤其是胶枪），以便下次使用时不至于聚硫密封胶固化把胶枪或者刮刀粘在一起。