

聚氨酯 60

邵氏硬度: A 60

WEICON 聚氨酯是双组分的聚氨酯粘合剂，在室温下会固化成为橡胶状材料，且在不低于-60 °C (-76 °F) 的环境中始终具有柔韧性。

WEICON 聚氨酯能粘附在各种材料上, 比如: 金属、混凝土、橡胶、木材或玻璃纤维。与WEICON 金属修补剂的各款环氧树脂产品联合使用时, WEICON聚氨酯也可作为柔性涂层来使用。

由于对湿度只有微弱的敏感性, 该聚氨酯各款产品也适用于薄层涂覆。此外, WEICON 聚氨酯还具有极高的抗拉伸与抗撕裂强度。

特性		
基础成分		聚氨酯
颜色		浅米色
保质期	室温下	12 个月
操作		
相对空气湿度		<70 %
混合比例 (重量比)		100:150
混合比例 (体积比)		100:165
混合物粘度	+25 °C环境温度	1.500 mPa·s
混合物密度		1,04 g/cm³
固化		
可操作时间	20 °C	25 分钟
达到机械负载强度所需时间		12 - 20 小时
最终固化所需时间	室温环境	48* 小时
固化后机械性能		
拉伸强度	ISO 37	5 MPa
断裂伸长率 (拉伸)	ISO 37	1250 %
邵氏硬度A		60
热力值		
耐温范围		-60°C至+90°C
许可与标准		
ISSA编码		75.509.41
IMPA编码		812962

使用须知

使用WEICON产品时, 需注意我们在EG材料安全数据表 (www.weicon.cn) 上所列出的关于产品在物理、安全、毒理和生态方面的详细参数与规定。

表面预处理

要让WEICON 聚氨酯发挥其理想效果, 就必须仔细做好表面预处理, 因为这是整体效果的决定性因素。

粉尘、污渍、油、脂、锈渍、潮或湿均对附着力有负面影响。因此, 在使用WEICON 聚氨酯之前需注意以下几点:

待粘接或待修复的部位需无任何油、脂、脏污、锈渍、氧化物、油漆, 以及其他异物或残余物。为此, 建议使用 WEICON 清洁剂 S (喷剂) 进行清洁和去脂。但涂覆聚氨酯之前, 清洁剂必须挥发完毕, 不留任何残余, 否则聚氨酯无法完全固化。

此外, 吸水性底面上不得使用酒精类清洁剂。

光滑表面和严重脏污表面需要额外使用机械方式进行表面预处理, 例如打磨或喷砂, 后者更佳。喷砂处理应使材料表面尽可能达到SA2½即“近白喷砂清理”的清洁等级 (依据标准为ISO 8501/1-2, NACE, SSPC, SIS)。为了让材料表面达到75-100 µm的最佳粗糙度, 应使用有棱角的一次性磨料 (氧化铝、刚玉)。而可重复使用的磨料 (炉渣、玻璃、石英) 或冰喷砂方式, 都会对材料表面产生负面影响。此外, 喷砂所用的空气需干燥无油脂。

与海水或其他盐溶液接触过的金属部件需要首先用蒸馏水彻底清洗; 若有可能, 还应将其静置一夜, 以便所有盐分都能从金属上剥离干净。鉴于此, 每次使用WEICON 聚氨酯前, 都要用Brestle方法 (DIN EN ISO 8502-6) 对待处理表面进行可溶性盐测试。基材表面残余的可溶性盐不应多于40mg/m²。为了将所有可溶性盐和湿气都清理干净, 可能需要可对待处理表面进行加热和重复喷砂。

每次机械预处理后, 都要再次使用WEICON 清洁剂 S (喷剂) 对材料表面进行清洁, 并且在涂层操作开始前保护其免受再次污染。

不应涂覆的部位必须用不含硅的脱模剂进行处理。针对平滑表面, 我们推荐使用 WEICON 液态脱模剂 F 1000; 针对多孔表面, 我们推荐 WEICON 蜡状脱模剂 P 500。

表面预处理完毕后, 需 (在一小时内) 尽快开始WEICON 聚氨酯的涂覆操作, 以避免氧化、闪锈或再次污染的发生。

混合

将树脂与固化剂混合, 在20°C (68°F) 的环境中充分搅拌至少4分钟, 其间避免气泡产生。搅拌时可使用随货配备的处理抹刀或者机械搅拌设备 (如不锈钢搅拌棒)。使用机械搅拌设备时, 应将转速设定在低档位, 即每分钟不超过500转。应持续搅拌, 直到两个组份均质混合。两个组份的混合比例需严格遵守, 否则产品的物理特性将受到影响 (允许最大误差+/- 2 %)。此外, 混合操作需取量适当, 即每次仅取在25分钟的可操作时间内能完成的量来进行混合。数据表中提供的可操作时间指的是去混合温度为20°C (68°F) 的500g产品的情况。

涂抹

建议在温度为20°C且空气相对湿度在70%以下的环境中进行操作。将待处理工件事先加热到35°C (95°F) 以上, 会使本产品达到最高强度。为实现最佳贴合效果, 需要用短毛刷在待处理表面上以密集的十字交叉方式涂上薄薄的打底层。该涂抹方式能让聚氨酯很好地渗透到所有的裂缝和粗糙纹理中。打底完成后, 便可将产品继续涂抹至所需厚度。其间

，将WEICON 聚氨酯以极低的高度缓慢浇注到模具中。操作时需注意均匀涂抹、避免气泡。

固化

20°C (68°F) 环境中，最晚48小时后达到最终强度。更低温度下，可使用暖包或热风机等对工件进行均匀加热以加快固化，最高可加热至40°C (104°F)。更高的温度则会使固化时间缩短。基于经验总结出的规律是：以室温20°C (68°F) 为基准，温度每升高+10°C (50°F)，固化时间会缩短一半。温度在16°C (61°F) 以下时，固化会延迟；而温度降至5°C (41°F) 左右时，则几乎不再发生反应。

储藏

WEICON 聚氨酯应室温干燥储存。未开封的产品可在温度为+18 °C至+25 °C且相对空气湿度低于70%的条件下储存。而开封的产品则必须在三个月内使用完毕。

建议使用的辅助工具

角磨机	纤维胶带
喷淋设备	刷子
加热袋	无纺布
热风机	

此处进入产品主页



重要提示
本技术参数表中所列出的所有信息和建议均不得视为对产品特性的保证。这些信息来源于我们的实验室测试结果和经验。然而，鉴于我们并不知悉每位用户的实际应用情况，无法确保其遵守操作条件，因而对相关信息不承担约束性责任。我们仅能对我们产品始终如一的高品质作出保证。建议用户通过足量的自行测试来确定相关产品是否能够实现您所期待的效果。与此相关的任何索赔要求都不予考虑。对于未遵照相关操作规程或将产品用于陌生用途的情况，用户须独自承担全部责任。