

# 聚氨酯 90 SF

邵氏硬度: D 90

WEICON 聚氨酯 90 SF是一款快速固化且自流平的灌密封胶，固化时无收缩。除了固化迅速和强粘合力，它还以持久的高静态强度为特征。

该材料特别适用于高精度的灌封工作，例如浇铸地板锚、传感器、固定装置或激光测量的位置标记。

聚氨酯 90 SF可粘附于各种材料上，如金属、混凝土、橡胶、木头、玻璃纤维及诸多其他材料，可用于各种工业领域。

特性	
基础成分	聚氨酯
颜色	棕色
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)	100:23
混合比例 (体积比)	100:31
混合物粘度	3.000 mPa·s
混合物密度	1,6 g/cm <sup>3</sup>
固化	
可操作时间	8 分钟
达到机械负载强度所需时间	2 - 3 小时
最终固化所需时间 (100%强度)	24 小时
固化后机械性能	
折弯强度	100
邵氏硬度D	90
材料厚度为1.5mm时的拉伸剪切强度 DIN EN 1465	
1.0338型钢, 经喷砂处理过	22 N/mm <sup>2</sup>
V2A不锈钢, 经喷砂处理过	25 N/mm <sup>2</sup>
铝, 经喷砂处理过	14 N/mm <sup>2</sup>
钢, 经热镀锌处理过	7 N/mm <sup>2</sup>
热力值	
耐温范围	-60°C至+90°C
热变形温度	DIN EN ISO 75-2 +52 °C

## 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](http://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。但在涂覆聚氨酯之前，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/m<sup>2</sup>。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 (诸如不锈钢搅拌棒的) 机械搅拌设备。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8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

建议在温度不高于25°C且相对空气湿度低于70 %的环境下进行操作。应多次涂覆直达到达到所需厚度。

## 固化

20°C (68°F) 环境下，最晚24小时后达到最终强度。更高的温度会使固化时间缩短。依照经验所得出的原则是：以室

温20°C (68°F) 为基准, 温度每增加10 °C (50°F), 固化时间则会缩短一半。温度在16°C (61°F) 以下时, 固化会延迟; 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。