

# 聚氨酯 85

邵氏硬度: A 85

WEICON 聚氨酯85是一款双组分的聚氨酯刮涂腻子。它机械强度极高,适用于快速维修暴露于撞击、摩擦、振动和运动条件下的橡胶与金属部件,或者为之上涂层。该产品弹性极高,且十分耐磨。

聚氨酯85的应用范围十分广泛,如用于橡胶部件和输送带的维修、橡胶涂层的修复,用作泵壳或滚筒的韧性防磨损涂层,以及用于快速修复磨损密封件和橡胶压辊。

特性		
基础成分		聚脲
质地		膏状
颜色		黑色
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)		10:100
混合比例 (体积比)		10:104
混合物密度		1,1 g/cm <sup>3</sup>
固化		
可操作时间	20 °C	20分钟
达到机械负载强度所需时间	20 °C	6-8小时
达机械负载强度/可脱模 (50°C) 所需时间		60-90小时
最终固化所需时间	(100%强度)	24小时
固化后机械性能		
拉伸强度	DIN EN ISO527-2	7,8 MPa
断裂伸长率 (拉伸)	DIN EN ISO527-2	470 %
弹性模量 (拉伸)	DIN EN ISO527-2	9,6 MPa
邵氏硬度A		85
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		8 N/mm <sup>2</sup>
V2A不锈钢, 经喷砂处理过		8 N/mm <sup>2</sup>
铝, 经喷砂处理过		7 N/mm <sup>2</sup>
钢, 经热镀锌处理过		4 N/mm <sup>2</sup>
许可与标准		
IMPA编码		551625

## 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:

待粘接或待改善的部位需无任何油、脂、脏污、锈渍、氧化物、油漆,以及其他异物或残余杂质。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/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

### 胶瓶装产品的混合

借助现代化的混合定量工具,只需一步,即可精确利落地实现WEICON 聚氨酯 85的自动定量、混合及涂胶操作。这保证了同一批次的产品具有同样的质量和工艺。使用时,将双组分胶瓶安装到推胶比为10:1的特制胶枪中。然后取下盖子,挤出少量聚氨酯,直至两个组分均匀挤出。之后装上混合器,并在20分钟的可操作时间内将混合物均匀涂抹到待粘接表面上。

### 工作包包装产品的混合

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。为此,可使用随货配备的处理抹刀。应持续搅拌,直至两个组份均质混合。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20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，才会使本产品发挥其最佳粘合力。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。该涂抹方式能让环氧树脂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。

## 固化

20 °C (68 °F) 环境下，最晚24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)。更高的温度则会缩短固化时间。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；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。