

聚氨酯 85 SF

高度耐磨 | 快速固化 | 膏状 | 邵氏硬度 : A85

WEICON 聚氨酯 85 SF 是一款特殊的膏状聚氨酯产品，适用于橡胶表面，既可用于修理也可用作保护层。例如，工业厂房、露天采矿或矿井中的传送带等都可以用该聚氨酯产品进行修复。聚氨酯 85 SF 具有极好的耐磨性能。

该产品不含溶剂，可在室温条件下进行操作。操作前，须对待处理表面进行强粗糙化处理，然后涂上特殊的双组份底涂（橡胶底涂），否则此聚氨酯产品不会粘附在该表面上。操作时间约2至3分钟。无需额外加热即可固化。用聚氨酯 85 SF 涂覆过表面在一小时后即可承受负载，三小时后完全固化。针对金属表面的涂覆有一款专用底涂可供选购。

| | | |
|--------------|-----------------|-----------------------|
| 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 | | |
| 操作温度 | | +15°C至+40°C |
| 工件温度 | | 比露点高3°C以上 |
| 相对空气湿度 | | <70 % |
| 混合比例 (重量比) | | 1:10 |
| 混合物粘度 | +25 °C环境温度 | 4.500 mPa·s |
| 混合物密度 | | 1,1 g/cm ³ |
| 消耗量 | 涂层厚度1.0 mm | 1,1 kg/m ² |
| 固化 | | |
| 可操作时间 | 20 °C | 3 分钟 |
| 达到机械负载强度所需时间 | 20 °C | 1 小时 |
| 最终固化所需时间 | (100%强度) | 3 小时 |
| 固化后机械性能 | | |
| 拉伸强度 | DIN EN ISO527-2 | 8,4 N/mm ² |
| 断裂伸长率 (拉伸) | DIN EN ISO527-2 | 590 % |
| 邵氏硬度A | DIN EN ISO 7619 | ca. 85±3 |

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/m²。为了将所有可溶性盐和湿汽都清理干净，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

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 SF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3分钟的可操作时间内将混合物均匀涂抹到待粘接材料表面上。

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。应多次涂覆直到达到所需厚度。

固化

20°C (68°F) 的环境下，最终强度最迟会在3小时后达到。而更高的温度会使固化时间缩短。经验中得出的规律是：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，就几乎不再发生反应了。

。

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。