



®

建筑门窗用密封胶

绿色 · 安全 · 节能 · 环保



绿色 · 安全 · 节能 · 环保

Green, Safety, Energy Saving, Environmental Protection

建筑门窗用密封胶

**Sealants For
Doors and Windows
of Buildings**

Honor Certificate

荣誉证书



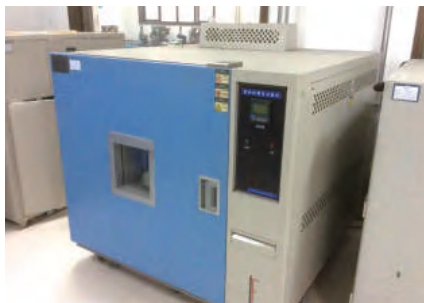
letters patent 专利证书





Advanced detection equipment

先进的检测设备



主要检测仪器设备 Main Testing Equipment

序号	检测仪器设备名称	序号	检测仪器设备名称	序号	检测仪器设备名称
1	旋转式粘度计	21	水-紫外线辐照试验箱	41	UVA340相容性紫外箱
2	电子天平	22	浸水试验箱	42	水-紫外线老化试验箱
3	邵氏硬度计	23	二氧化硫试验箱	43	气质联用仪
4	积分球光色电综合测试系统	24	盐雾腐蚀试验机	44	荧光紫外老化试验箱
5	数显PH计	25	疲劳试验机	45	热脱附仪
6	简支梁冲击试验机	26	蠕变拉伸试验机	46	密封胶蠕变试验机
7	漆膜冲击器	27	恒温恒湿箱	47	步入式环境试验设备
8	电热鼓风干燥箱	28	光谱分析仪	48	洁净工作台
9	抗静电测试仪	29	分析天平	49	超纯水制水机
10	高温烘箱	30	马弗炉	50	超纯水机
11	标准对色灯箱	31	热重分析仪	51	微量水份测定仪
12	针入度试验器	32	超高电阻、微电流测量仪	52	恒温恒湿试验箱
13	塑性仪	33	导热系数测量仪	53	气相色谱仪
14	氩气充气设备	34	凝胶渗透色谱仪	54	覆层测厚仪
15	氩气浓度检测	35	电子万能试验机	55	水平垂直燃烧试验箱
16	康氏振荡器	36	紫外辐照试验箱	56	水蒸气透过率测试仪
17	乌氏粘度计	37	高效液相色谱仪	57	影像测量仪
18	持粘性测试仪	38	橡塑低温脆性试验仪	58	读数显微镜
19	阿贝折射仪	39	高低温交变试验箱		
20	紫外可见分光光度计	40	太阳能紫外试验箱		

主要生产设备 The Main Production Equipment

序号	生产设备名称	数量	序号	生产设备名称	数量
1	3000L全自动密封胶生产线	8条	10	1000L聚氨酯生产线	2条
2	2500L全自动密封胶生产线	1条	11	500L聚氨酯生产线	1条
3	1200L高粘度搅拌设备	2套	12	全自动单组分软包包装线	6条
4	1000L高粘度搅拌设备	2套	13	全自动单组分硬包包装线	2条
5	600L高粘度搅拌设备	1套	14	B组分半自动包装线	1条
6	500L高粘度搅拌设备	2套	15	铝间隔条生产线	1条
7	3000L全自动丁基密封胶生产线	1条	16	结构胶膜生产线	2条
8	2000L全自动丁基密封胶生产线	1条	17	环氧密封胶生产线	1条
9	500L全自动丁基密封胶搅拌设备	1套			

建筑门窗用密封胶

Sealing Glue For Building Doors and Windows

门窗是建筑物围护结构系统中重要的组成部分，同时也是建筑围护结构能耗中的薄弱环节，目前我国建筑门窗存在能耗高、使用寿命低等问题，门窗能耗占整个围护结构总能耗的40%~50%。降低门窗能耗、提升门窗使用寿命，密封胶起着重要作用。

建筑门窗用系列密封胶根据用途可大致分为三类，中空玻璃用密封胶、普通接缝用密封胶以及其他特殊功能密封胶。中空玻璃用密封胶参见系列产品手册之《中空玻璃用密封胶》，本册详细介绍普通接缝用密封胶以及其他特殊功能密封胶。



窗框角部用胶 Sealant for Corners of Window Frames



MF310

断面防渗胶

MF310断面防渗胶是一种无溶剂、可自流平、单组分、室温湿气固化密封胶。主要应用于铝合金门窗和幕墙结构角部45度连接处的缝隙密封、中挺部位连接处密封以及卷帘门生产过程中的密封。固化后具有良好的弹性和耐候性, 不渗油, 无有害物质的释放。



主要技术指标 Main Technical Indicators

参考标准	检测项目	技术要求	检测结果
未固化时，在温度（23±2）℃，相对湿度为（50±5）%条件下测试			
—	外观	均质膏状物	均质膏状物
GB/T13477.2	密度，g/cm ³	1.05±0.05	1.05
GB 16776	表干实际，min	≥60，≤180	120
GB/T528	拉伸强度，MPa	≥1	1.2
GB/T528	断裂伸长率，%	≥300	320

使用方法 Instructions

除去基材表面的污物、灰尘、油类、结霜等；将胶嘴置于打开的瓶口拧紧固定，使用胶枪打出即可。

注意事项 Precautions

- 避免与皮肤、眼睛接触，若不慎接触，立即用大量清水冲洗，必要时看医生；避免孩童接触；不可污染食品、药物或化妆品。
- 推荐使用条件：温度15~35℃，相对湿度40%~80%；温湿度低于推荐下限，产品将固化缓慢，高于推荐上限，施工时间将缩短。

包装 Package

塑料管包装：每支300mL

贮存 Storage

在阴凉通风干燥处可贮存6个月

运输 Transport

本产品属非危险品，可以通过火车、汽车、轮船和飞机运输

MF312

单组分聚氨酯组角胶

MF312单组分聚氨酯组角胶是一种无溶剂、室温湿气固化的结构密封胶。主要应用于铝合金门窗结构中铝合金角码和型材腔体之间的粘结密封，也适用于木门窗和户门的粘结，对于处理过的不同材料，如木材、建筑材料、陶瓷以及金属等具有较好的粘接力。



主要技术指标 Main Technical Indicators

参考标准	检测项目	技术要求	检测结果
未固化时，在温度（23±2）℃，相对湿度为（50±5）%条件下测试			
—	外观	白色均质膏状物	白色均质膏状物
GB/T13477.2	密度，g/cm ³	1.30±0.05	1.30
GB/T13477.5	表干时间，min	20-40	25
—	完全固化时间，d	约7	7
GB/T7124	剪切强度（7d），MPa	≥4.0	4.5
—	最低使用温度，℃	+10	+10

使用方法 Instructions

除去基材表面的污物、灰尘、油类、结霜等；将塑料胶嘴置于打开的瓶口拧紧固定，使用胶枪自胶管中打出涂覆在基材表面即可。为提高固化速度，较快达到完全固化，可对产品均匀适当喷水，在进行后续连接操作。

注意事项 Precautions

- 开封后，应当天用完，否则须严格密封保存。
- 避免与皮肤、眼睛接触，若不慎接触，立即用大量清水冲洗，必要时看医生；避免孩童接触；不可污染食品、药物或化妆品。
- 固化过程中发泡，注意检查清洁溢出来的胶。
- 被粘结的较重工件在完全固化之前应避免移动，必需要移动时应采取措施进行固定。

- 推荐使用条件：温度15~35℃，相对湿度40%~80%；温湿度低于推荐下限，组角胶将固化缓慢，高于推荐上限，施工时间将缩短。

包装 Package

塑料管包装：每支300ml；每箱25支

贮存 Storage

在阴凉通风干燥处可贮存9个月

运输 Transport

本产品属非危险品，可以通过火车、汽车、轮船和飞机运输



MF322

双组分聚氨酯组角胶

MF322双组分聚氨酯组角胶是一种无溶剂、双组分、室温固化的结构密封胶。主要应用于铝合金门窗结构中铝合金角码和型材腔体之间的粘结密封，也适用于木门窗和户门的粘结，对于处理过的不同材料，如木材、建筑材料、陶瓷以及金属等具有较好的粘结力。



主要技术指标 Main Technical Indicators

参考标准	检测项目	技术要求	检测结果	
未固化时, 在温度 (23±2) °C, 相对湿度为 (50±5) %条件下测试				
—	外观	A组分	白色均质膏状物	白色均质膏状物
		B组分	棕色均质膏状物	棕色均质膏状物
		混合后	米色均质膏状物	米色均质膏状物
GB/T531.1	硬度 (7d), Shore D	≥70	72	
GB/T13477.2	密度, g/cm ³	A组分	1.50±0.05	1.50
		B组分	1.50±0.05	1.50
GB/T13477.5	表干时间, min	30-50	35	
GB 16776	适用期, min	20-40	30	
—	完全固化时间,	约2	2	
GB/T7124	剪切强度 (7d), MPa	≥8	10	
—	最低使用温度, °C	+10	+10	

使用方法 Instructions

去除去基材表面的污物、灰尘、油类、结霜等; 将塑料胶嘴置于打开的瓶口拧紧固定, 使用专用1:1双瓶胶枪注胶即可。未固化的胶可使用专用清洗剂 (或酒精等其他溶剂) 清洁。

注意事项 Precautions

- 初始20g混合胶可能混合不充分, 不建议使用。
- 室温下混合后的胶请于施工期内进行使用。
- 避免与皮肤、眼睛接触, 若不慎接触, 立即用大量清水冲洗, 必要时看医生; 避免孩童接触; 不可污染食品、药物或化妆品。
- 被粘结的较重工件在未完全固化前应避免移动, 必需移动时应采取措施进行固定。
- 推荐使用条件: 温度15~35°C, 相对湿度40%~80%; 温湿度低于推荐下限, 组角胶将固化缓慢, 高于推荐上限, 施工时间将缩短。

包装 Package

1:1双瓶塑料瓶包装: 每组600ml; 每箱9组

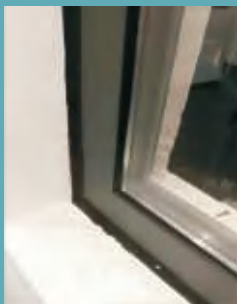
贮存 Storage

在阴凉通风干燥处可贮存6个月

运输 Transport

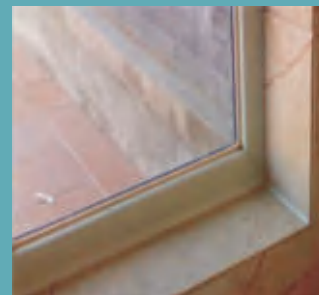
本产品属非危险品, 可以通过火车、汽车、轮船和飞机运输

普通接缝用密封胶 Ordinary Joint Sealant



玻璃与窗框、窗框与墙体接缝：

- MF890硅酮密封胶
- MF889硅酮耐候密封胶
- MF889-25硅酮耐候密封胶



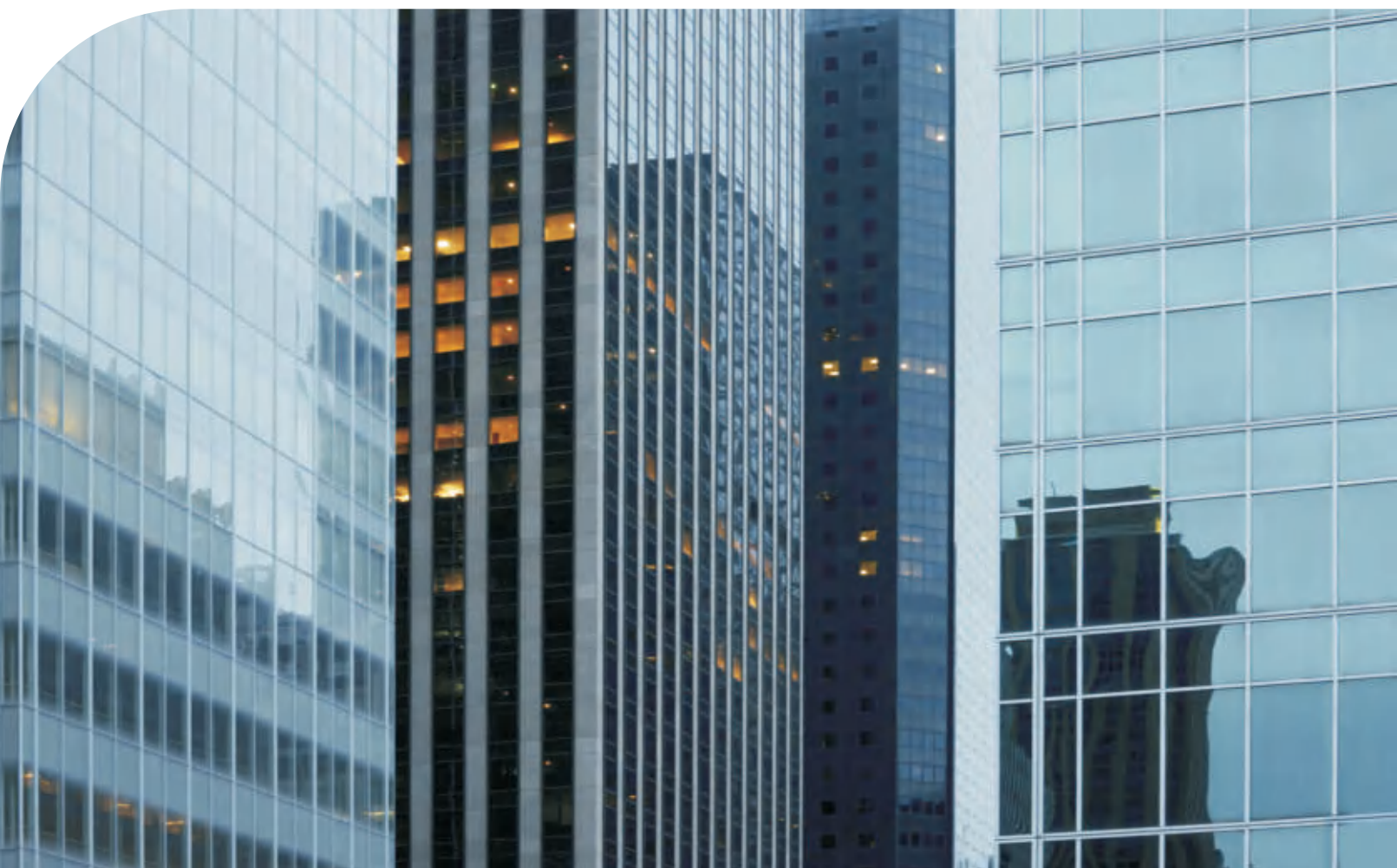
门窗安装、混凝土接缝：

- MF889A硅酮石材耐候密封胶
- MF889A-25硅酮石材耐候密封胶
(25年质保)

MF890

硅酮密封胶

MF890 硅酮密封胶是一种高模量、单组分的弹性密封胶，设计用于需要外观洁净的玻璃和金属门窗的防水接缝。它在接触大气中的水气后固化，形成弹性的密封胶，具有耐久、耐候的密封性能，能够与大多数的建筑材料形成良好粘结，可在各种建筑门窗接缝上提供优异的耐候密封性能。



特性和优点 Features and Benefits

- ◎ 高弹性，高模量；
- ◎ 中性固化，对被粘表面无腐蚀；
- ◎ 无需底漆即可与大部分建筑材料，如石材、玻璃、金属、瓷砖及铝型材等有优良的粘结性；
- ◎ 优越的抗紫外线性能和耐候性能。

组成 Composition

- ◎ 单组分、中性、室温水气固化的硅酮密封胶。

应用 Application

- ◎ MF890 硅酮密封胶对大多数建筑材料形成耐久、富弹性的防水接缝，适用于各类门窗玻璃的一般性安装防水密封。

主要技术指标 Main Specifications

参考标准	检测项目	技术要求	检测结果
未固化时，在温度（23 ± 2）℃、相对湿度（50 ± 5）%条件下测试			
GB/T 13477.3	挤出性，ml/min	≥ 150	285
GB/T 13477.6	下垂度，mm	≤ 3	0
GB/T 13477.5	表干时间，h	≤ 3	2.5
-	固化时间，d	-	7~14
-	施工温度范围，℃	-	5~40
在温度（23 ± 2）℃、相对湿度（50 ± 5）%条件下养护28d测试			
GB/T 531.1	硬度，Shore A	20~60	53
GB/T 13477.17	弹性恢复率，%	≥ 80	90
-	固化后耐温范围，℃	-	-60 ~ 180
GB/T 13477.19	质量损失率，%	≤ 8	3.1
GB/T 13477.8	拉伸模量，MPa	-	0.6
GB/T 13477.9	浸水后定伸粘结性	无破坏	无破坏
GB/T 31851	烷烃增塑剂	不得检出	未检出

颜色 Colour

除黑、灰、白外，还可根据客户要求的特殊颜色进行协商生产

采用标准 Adopt Standard

MF890 硅酮密封胶符合甚至超越下列标准规范：

- GB/T 14683 G, F

应用方法 Application Method

◎ 表面清理

清除所有留存在接缝处和装配部位的油脂、灰尘、水渍、结霜、表面脏污、残留密封胶，玻璃装配附件和保护涂层等杂

质及污染物。

◎ 注胶

- 按照要求在接缝相连的区域应用遮蔽胶带，以确保密封胶密封线的整洁美观。
- 对非多孔性材料表面，通常不需要涂底漆就有良好的粘结性，但是对于某些多孔性材料表面，可能需要涂底漆以确保良好的粘结性，建议在工程开工前做粘结性测试。
- 将MF890 硅酮密封胶连续不断地挤入并填满接缝（密封胶可以使用气动胶枪和其他注胶设备进行施工）。使用气动枪时应调整好操作压力，防止注胶时产生气泡。
- 在密封胶表面尚未结皮时，以适当的力量将密封胶压平

于背衬材料和接缝表面上，并将密封胶表面修平整。

- 整平完毕后，立即将遮蔽胶带撕掉。不要用液体如水、肥皂水、酒精来帮助整平。

操作注意事项 Operational Precautions

- 如不小心进入眼睛，应立即用大量清水冲洗
- 不可长时间与皮肤接触，避免孩童接触

储存与有效期 Storage and Expiration Date

包装完好的产品，在阴凉、通风、干燥处可贮存12个月，在产品外包装的“有效期”前使用

包装 Package

塑料管装：每支300ml，每箱25支
软包装：每条592ml，每箱20条
 每条500ml，每箱20条
 每条300ml，每箱35条

使用限制 Use Restriction

本产品不被允许作为结构胶使用，也未被测试或陈述为适用于医用或药用。

本产品不适合用于：

- 地下水中接缝或受到过度摩擦的地方
- 长期浸没于水中
- 可能渗出油、增塑剂、溶剂的建材表面上，或部分硫化橡胶垫片或胶带
- 结霜或者潮湿的表面上
- 固化时完全接触不到空气的地方（密封胶需要水气固化）
- 密封胶表面涂油漆的应用（一般油漆无法附着在硅胶表面）
- 直接接触食物或者其它食品级的表面应用



MF889

硅酮耐候密封胶

MF889 硅酮耐候密封胶是一种单组分，不垂流，中性固化密封胶，在大部分外界环境温度下能轻易地挤出使用，并借助于空气中的水气与之反应固化形成耐久、有弹性的硅酮密封胶。



特性和优点 Features and Benefits

- ◎ 是伸张、连接、周边密封和其它移动接缝的理想密封材料；
- ◎ 中性固化，适用于镀膜玻璃、浮法玻璃、木质材料、铝型材、镀锌钢板、砖石等多种材料；
- ◎ 可将原接缝宽度拉伸/压缩35%；
- ◎ 优良的耐候性，阳光、雨水、冰雪、臭氧或极端温度都不会造成不良影响；
- ◎ 对大多数建筑材料和元件无须使用底漆即可达到良好的粘结性；

- ◎ 使用方便，采用一般打胶枪可随时挤出应用；
- ◎ 优良的抗下垂性能。

组成 Composition

- ◎ 单组分、中性、室温水气固化的硅酮密封胶。

应用 Application

- ◎ MF889 硅酮耐候密封胶适用于玻璃装配、幕墙和建筑物外墙设计的高性能耐候防水密封。

主要技术指标 Main Technical Indicators

参考标准	检测项目	技术要求	检测结果
未固化时，在温度（23 ± 2）℃、相对湿度（50 ± 5）%条件下测试			
GB/T 13477.6	下垂度，mm	≤ 3	0
GB/T 13477.3	挤出性，ml/min	≥ 150	360
-	工作时间，min	-	30
GB/T 13477.5	表干时间，h	≤ 3	2.5
	固化时间，d	-	7~14
-	施工温度范围，℃	-	5~40
在温度（23 ± 2）℃、相对湿度（50 ± 5）%条件下养护28d测试			
GB/T 531.1	硬度，Shore A	20 ~ 60	45
GB/T 22083	位移能力，%	35	35
-	固化后耐温范围，℃	-	-60 ~ 180
GB/T 13477.8	伸长率为 100%的模量，MPa	-	0.5
	断裂伸长率，%		350
	拉伸强度，MPa		1.10
GB/T 31851	烷烃增塑剂	不得检出	未检出

颜色 Colour

除黑、灰、白外，还可根据客户要求的特殊颜色进行协商生产

采用标准 Adopt Standard

MF889 硅酮耐候密封胶符合甚至超越下列标准规范：

- JC/T 882 I 25HM
- GB/T 14683 G, F 35HM
- GB/T 22083 G, F 35HM
- ISO11600 F, G 25HM
- ASTM C 920 S 类，NS 型，35HM，适用于 NT, G, A 类应用

应用方法 Application Method

◎ 表面清理

清除所有留存在接缝处和装配部位的油脂、灰尘、水渍、结霜、表面脏污、残留密封胶，玻璃装配附件和保护涂层等杂质及污染物。

◎ 注胶

- 按照要求安装背衬材料，隔离垫块、垫杆隔离物和胶带等。与接缝相连的区域应采用遮蔽胶带，以确保密封胶密封线的整洁美观。
- 对非多孔性材料表面，通常不需要涂底漆就有良好的粘结性，但是对于某些多孔性材料表面，可能需要涂底漆以确保良好的粘结性，建议在工程开工前做粘结性测试。
- 将MF889 硅酮耐候密封胶连续不断地挤入并填满接缝（密封胶可以使用气动胶枪和其他注胶设备进行施工）。使用气动枪时应调节好操作压力，防止注胶时产生气泡。
- 在密封胶表面尚未结皮时，以适当的力量将密封胶压平于背衬材料和接缝表面上，并将密封胶表面修平整。
- 整平完毕后，立即将遮蔽胶带撕掉。不要用液体如水、肥皂水、酒精来帮助整平。

操作注意事项 Operational Precautions

- 如不小心进入眼睛，应立即用大量清水冲洗
- 不可长时间与皮肤接触，避免孩童接触
- 不可污染食品、药物或化妆品
- 使用前请做粘接性试验并参阅本公司技术资料及安全数据表，了解有关产品的安全使用、危害等信息。凡本产品未涉及到的安全事项，请遵照JGJ 102规定要求进行

储存与有效期 Storage and Expiration Date

包装完好的产品，在阴凉、通风、干燥处可贮存12个月，在产品外包装的“有效期”前使用

包装 Package

塑料管装：每支300ml，每箱25支

软包装：每条592ml，每箱20条

使用限制 Use Restriction

本产品不被允许作为结构胶使用，也未被测试或陈述为适用于医用或药用。

本产品不适合用于：

- 地下水中接缝或受到过度摩擦的地方
- 长期浸没于水中
- 可能渗出油、增塑剂、溶剂的建材表面上，或部分硫化橡胶垫片或胶带
- 结霜或者潮湿的表面上
- 固化时完全接触不到空气的地方（密封胶需要水气固化）
- 密封胶表面涂油漆的应用（一般油漆无法附着在硅胶表面）
- 直接接触食物或者其它食品级的表面应用

MF889-25

硅酮耐候密封胶（25年质保）

MF889-25 硅酮耐候密封胶是一种单组分、高弹性、低模量（LM）的硅酮耐候密封胶，用于各种形式的幕墙建筑，尤其是高层建筑幕墙及结构复杂的建筑形式。在大部分外界环境温度下能轻易地挤出使用，并借助于空气中的水分与之反应固化形成持久耐候的硅酮密封胶。由于在其位移能力内，承受高低温交变反复变形能力强，因而与满足建工行业标准JG/T 475或欧洲标准ETAG 002的结构胶配套使用，可提供25年质量保证。



特性和优点 Features and Benefits

- ◎ 低模量，具有100/50级的高位移能力，与满足ETAG 002的结构密封胶配套使用，可提供25年质量保证；
- ◎ 中性固化，对被粘表面无腐蚀，适用于镀膜玻璃、浮法玻璃、木质材料、铝型材、镀锌钢板、砖石等多种材料；
- ◎ 优异的耐高、低温性能及耐气候老化性能，在其位移能力内，承受高温交变反复变形，对密封胶本身性能影响极小；
- ◎ 是伸张、连接、周边密封和其它移动接缝的理想密封材料；
- ◎ 对大多数建筑材料和元件无须使用底漆即可达到良好的

粘结性；

- ◎ 使用方便，采用一般打胶枪可随时挤出应用；
- ◎ 优良的抗下垂性能；
- ◎ 对环境无污染。

组成 Composition

- ◎ 单组分、中性、室温水气固化的硅酮密封胶。

应用 Application

- ◎ MF889-25 硅酮耐候密封胶适用于建筑中各类玻璃幕墙，铝板幕墙等建筑幕墙的耐候防水密封。

主要技术指标 Main Technical Indicators

参考标准	检测项目	技术要求	检测结果
未固化时，在温度（23 ± 2）℃、相对湿度（50 ± 5）%条件下测试			
GB/T 13477.6	下垂度，mm	≤3	0
GB/T 13477.3	挤出性，ml/min	≥150	380
GB/T 13477.5	表干时间，h	≤3	2.5
-	粘合时间，d	-	7~14
-	施工温度范围，℃	-	5~40
在温度（23 ± 2）℃、相对湿度（50 ± 5）%条件下养护28d测试			
GB/T 531.1	硬度，Shore A	20 ~ 60	35
GB/T 22083	位移能力，%	100/50	100/50
-	固化后耐温范围，℃	-	-60 ~ 180
GB/T 13477.8	伸长率为100%的模量，MPa	-	0.3
	断裂伸长率，%		480
	拉伸强度，MPa		0.90
GB/T 13477.10	定伸粘结性	无破坏	无破坏
GB/T 13477.11	浸水后定伸粘结性	无破坏	无破坏
GB/T 13477.15	浸水光照后的定伸粘结性	无破坏	无破坏
GB/T 13477.13	冷拉-热压后粘结性	100/50 无破坏	100/50 无破坏
ASTM C719	循环拉伸粘结	100/50 无破坏	100/50 无破坏
GB/T 13477.17	弹性恢复率，%	≥80	94
GB/T 13477.19	质量损失率，%	≤8	3.6
	体积损失率，%	≤10	4.5
GB/T 31851	烷烃增塑剂	不得检出	未检出

颜色 Colour

除黑、灰、白外，还可根据客户要求的特殊颜色进行协商生产

采用标准 Adopt Standard

MF889-25 硅酮耐候密封胶符合甚至超越下列标准规范：

- GB/T 22083 G, F 100/50
- JC/T 882 I
- GB/T 14683 G, F
- ISO 11600 G, F
- ASTM C 920 S 类, NS 型, 100/50, 适用于NT, G, A类应用

应用方法 Application Method

◎表面清理

清除所有留存在接缝处和装配部位的油脂、灰尘、水渍、结霜、表面脏污、残留密封胶，玻璃装配附件和保护涂层等杂质及污染物。

◎注胶

- 按照要求安装背衬材料，隔离垫块、垫杆隔离物和胶带等。与接缝相连的区域应采用遮蔽胶带，以确保密封胶密封线的整洁美观。
- 对非多孔性材料表面，通常不需要涂底漆就有良好的粘结性，但是对于某些多孔性材料表面，可能需要涂底漆以确保良好的粘结性，建议在工程开工前做粘结性测试。
- 将MF889-25 硅酮耐候密封胶连续不断地挤入并填满接缝（密封胶可以使用气动胶枪和其他注胶设备进行施工）。使用气动枪时应调节好操作压力，防止注胶时产生气泡。
- 在密封胶表面尚未结皮时，以适当的力量将密封胶压平于背衬材料和接缝表面上，并将密封胶表面修平整。
- 整平完毕后，立即将遮蔽胶带撕掉。不要用液体如水、肥皂水、酒精来帮助整平。

操作注意事项 Operational Precautions

- 如不小心进入眼睛，应立即用大量清水冲洗
- 不可长时间与皮肤接触，避免孩童接触
- 不可污染食品、药物或化妆品
- 使用前请做粘接性试验并参阅本公司技术资料及安全数据表，了解有关产品的安全使用、危害等信息。凡本产品未涉及到的安全事项，请遵照JGJ 102规定要求进行

储存与有效期 Storage and Expiration Date

包装完好的产品，在阴凉、通风、干燥处可贮存12个月，在产品外包装的“有效期”前使用

包装 Package

软包装：每条592ml，每箱20条

使用限制 Use Restriction

本产品不被允许作为结构胶使用，也未被测试或陈述为适用于医用或药用。

本产品不适合用于：

- 地下水中接缝或受到过度摩擦的地方
- 长期浸没于水中
- 可能渗出油、增塑剂、溶剂的建材表面上，或部分硫化橡胶垫片或胶带
- 结霜或者潮湿的表面上
- 固化时完全接触不到空气的地方（密封胶需要水气固化）
- 密封胶表面涂油漆的应用（一般油漆无法附着在硅胶表面）
- 直接接触食物或者其它食品级的表面应用



MF889A

硅酮石材耐候密封胶

MF889A 硅酮石材耐候密封胶是一种高模量、单组分的弹性密封胶，设计用于需要建筑外观洁净的敏感天然石材、玻璃和金属面板的防水接缝。它在接触大气中的水分后固化，形成弹性的密封胶，具有耐久、耐候的密封性能，能够与大多数的建筑材料形成良好粘结，提供优异的耐候密封性能。



特性和优点 Features and Benefits

- ◎ 不会污染天然石材;
- ◎ 高模量, 在适当设计的接缝上可承受 $\pm 25\%$ 原来接缝尺寸的变位;
- ◎ 无需底漆即可与大部分建筑材料, 如石材、玻璃、金属、瓷砖及阳极电镀铝材有优良的粘结性;
- ◎ 优越的抗紫外线性能和耐候性能, 材料寿命周期长及具有长期良好防护性能;
- ◎ 单组分、易于使用的配方。

组成 Composition

- ◎ 单组分、中性、室温水气固化的硅酮密封胶。

应用 Application

- ◎ MF889A 硅酮石材耐候密封胶不污染天然石材等多孔性材料, 并能有效防止金属板和玻璃的脏污、垂流现象, 它可与大多数建筑材料形成耐久、富弹性的防水接口。MF889A 硅酮石材耐候密封胶可用于新建或修缮建筑工程。

主要技术指标 Main Technical Indicators

参考标准	检测项目	技术要求	检测结果
未固化时, 在温度 (23 \pm 2) $^{\circ}$ C、相对湿度 (50 \pm 5) %条件下测试			
GB/T 13477.6	下垂度, mm	≤ 3	0
GB/T 13477.3	挤出性, ml/min	≥ 150	380
-	施工时间, min	-	20
GB/T 13477.5	表干时间, h	≤ 3	2.5
-	粘合时间, d	-	7~14
-	施工温度范围, $^{\circ}$ C	-	5~40
在温度 (23 \pm 2) $^{\circ}$ C、相对湿度 (50 \pm 5) %条件下养护28d测试			
GB/T 531.1	硬度, Shore A	20 ~ 60	51
-	固化后耐温范围, $^{\circ}$ C	-	-60 ~ 180
GB/T 23261	位移能力, %		25
	污染性, mm	污染深度	≤ 2
		污染宽度	≤ 2
GB/T 13477.8	伸长率为 100%的模量, MPa 断裂伸长率, % 拉伸强度, MPa	-	0.7 190 1.00

颜色 Colour

除黑、灰、白外, 还可根据客户要求的特殊颜色进行协商生产

- ASTM C 920 S 类, NS 型, 25级

采用标准 Adopt Standard

MF889A 硅酮石材耐候密封胶符合甚至超越下列标准规范:

- GB/T 23261 1 SR 25HM

应用方法 Application Method

- ◎ 表面清理

清除所有留存在接缝处和装配凹陷部位的油脂、尘埃、水

渍、霜、表面污渍、残旧密封胶、装配附件和保护涂层等杂质及污染物质。

非多孔性材料（如金属和玻璃）必须用溶剂依据“双布擦拭法”清洁欲打胶表面。在所有情况下，溶剂必须用干净、不脱绒的白布擦拭。不可用清洁剂或肥皂水的方法处理。

多孔型的材料必须采用研磨、锯割、冲洗（用水等）、机械研磨或综合上述方法清洁欲打胶表面，务必确保施打密封胶的表面彻底干净和干燥。灰尘与疏松状微粒等材质应使用不含油脂的压缩空气吹掉或用吸尘器吸除。

◎ 使用底漆

使用MF889A 硅酮石材耐候密封胶时通常不需使用底漆。不过，必须通过粘结性试验以确定是否需要底漆。如经测试确定需要底漆时，在注胶前要将底漆倒到一块不脱绒的白布上将其涂到接缝欲打胶的表面至薄薄的一层，及时风干。

◎ 遮蔽

开孔性的聚氨酯泡沫棒、闭孔性的聚乙烯及不放气型的聚烯烃材料为推荐的衬垫材料。对于较浅的接缝，建议使用聚乙烯胶带以防止三面粘结。

◎ 衬垫材料

接缝附近部位需加以遮蔽，以确保工作线条完美整齐。千万不可让遮蔽胶带接触到将要注胶的清洁表面。注胶完成后，在密封胶尚未结皮前，必须马上进行修整，修整工作完成后，遮蔽胶带应立即清除。

◎ 注胶方法

- 按照要求安装适当的衬垫材料、粘结隔离物或胶带。
- 将MF889A硅酮石材耐候密封胶连续不断地挤入并填满接缝，在密封胶表面尚未结皮时，以适当的力量将密封胶压实于衬垫材料和接缝表面内。建议采用凸形的工具将胶面修整成凹形，不可使用肥皂或水作为修整时的辅助材料。
- 修整完毕后，立即将遮蔽胶带撕掉。
- 未固化的硅酮密封胶要小心不要喷溅到不可研磨的表面，如抛光的花岗石或其他天然石材，因为这些未干的硅酮密封胶无法用有机或氯化的溶剂完全去除，因此这些表面必需加以遮蔽，或者是在打胶时要格外小心以防止密封胶与这些表面接触，一旦未固化的密封胶接触到这些表

面，它会在表面上留下一层薄膜，有可能影响到基材表面的美观。

操作注意事项 Operational Precautions

- 如不小心进入眼睛，应立即用大量清水冲洗
- 不可长时间与皮肤接触，避免孩童接触
- 不可污染食品、药物或化妆品
- 使用前请做粘接性试验并参阅本公司技术资料及安全数据表，了解有关产品的安全使用、危害等信息。凡本产品未涉及到的安全事项，请遵照JGJ 102规定要求进行

储存与有效期 Storage and Expiration Date

包装完好的产品，在阴凉、通风、干燥处可贮存12个月，在产品外包装的“有效期”前使用

包装 Package

塑料管装：每支300ml，每箱25支
软包装：每条592ml，每箱20条

使用限制 Use Restriction

本产品不被允许作为结构胶使用，也未被测试或陈述为适用于医用或药用。

本产品不适合用于：

- 地下水中接缝或受到过度摩擦的地方
- 长期浸没于水中
- 可能渗出油、增塑剂、溶剂的建材表面上，或部分硫化橡胶垫片或胶带
- 结霜或者潮湿的表面上
- 固化时完全接触不到空气的地方（密封胶需要水气固化）
- 密封胶表面涂油漆的应用（一般油漆无法附着在硅胶表面）
- 直接接触食物或者其它食品级的表面应用

MF889A-25

硅酮石材耐候密封胶（25年质保）

MF889A-25 硅酮石材耐候密封胶是一种低模量、单组分的弹性密封胶。它在接触大气中的水分后固化，形成弹性的密封胶，该产品不含有毒有害物质，对环境无污染，能够与大多数的建筑材料形成良好粘结，提供优异的耐候密封性能。具有低模量、100/50级的高位移能力，承受高低温交变反复变形能力强，可广泛应用于住宅产业化各种建筑外墙填缝密封、石材幕墙等多孔性材料的防水密封。



特性和优点 Features and Benefits

- ◎ 环保：低VOC，无毒，对基材无污染、无腐蚀；
- ◎ 良好的操作性：单组分，操作方便，直接用胶枪挤出直接施工即可；
- ◎ 良好的粘结性：对玻璃、铝材、石材、混凝土、GRC外挂板等大多数建筑材料具有良好的粘结性；
- ◎ 优异的变位能力：低模量，具有100/50级的高位移能力；
- ◎ 卓越的耐老化性能：抗紫外线和耐候性能强，材料寿命周期长并具有长期良好的防护性能。

组成 Composition

- ◎ 单组分、中性、水气固化的硅酮密封胶。

应用 Application

- ◎ 装配式混凝土建筑各类门窗安装及内外墙填缝密封；
- ◎ 石材幕墙等多孔性材料的防水密封；
- ◎ 建筑领域中其他适宜本产品的粘结和密封。

主要技术指标 Main Technical Indicators

参考标准	检测项目	技术要求	检测结果	
未固化时，在温度（23 ± 2）℃、相对湿度（50 ± 5）%条件下测试				
GB/T 13477.6	下垂度，mm	≤3	0	
GB/T 13477.3	挤出性，ml/min	≥150	380	
GB/T 13477.5	表干时间，h	≤3	2	
-	粘合时间，d	-	7~14	
-	施工温度范围，℃	-	5~40	
在温度（23 ± 2）℃、相对湿度（50 ± 5）%条件下养护28d测试				
GB/T 531.1	硬度，Shore A	20 ~ 60	40	
-	固化后耐温范围，℃	-	-60 ~ 180	
GB/ 13477.8	伸长率为100%的模量，MPa	-	0.30	
	断裂伸长率，%	-	480	
	拉伸强度，MPa	-	0.90	
GB/T 22083	位移能力，%	100/50	100/50	
GB/T 23261	污染性，mm	污染深度	≤2	0
		污染宽度	≤2	0

颜色 Colour

除黑、灰、白外，还可根据客户要求的特殊颜色进行协商生产

- ISO 11600 G, F 25LM
- GB/T 22083 G, F 100/50

采用标准 Adopt Standard

MF889A-25硅酮石材耐候密封胶符合甚至超越下列标准规范：

- GB/T 23261 1 SR 25LM

应用方法 Application Method

◎ 表面清理

清除所有留存在接缝处和装配凹陷部位的油脂、尘埃、水

渍、霜、表面污渍、残旧密封胶、装配附件和保护涂层等杂质及污染物质。

非多孔性材料（如金属和玻璃）必须用溶剂依据“双布擦拭法”清洁欲打胶表面。在所有情况下，溶剂必须用干净、不脱绒的白布擦拭。不可用清洁剂或肥皂水的方法处理。

多孔型的材料必须采用研磨、锯割、冲洗（用水等）、机械研磨或综合上述方法清洁欲打胶表面，务必确保施打密封胶的表面彻底干净和干燥。灰尘与疏松状微粒等材质应使用不含油脂的压缩空气吹掉或用吸尘器吸除。

◎ 使用底涂

必须通过粘结性试验以确定是否需要底涂。如经测试确定需要底涂时，在注胶前要将底涂倒到一块不脱绒的白布上将其涂到接缝欲打胶的表面至薄薄的一层，及时风干。

◎ 遮蔽

接缝附近部位需加以遮蔽，以确保工作线条完美整齐。千万不可让遮蔽胶带接触到将要注胶的清洁表面。注胶完成后，在密封胶尚未结皮前，必须马上进行修整，修整工作完成后，遮蔽胶带应立即清除。

◎ 衬垫材料

开孔性的聚氨酯泡沫棒、闭孔性的聚乙烯及不放气型的聚烯烃材料为推荐的衬垫材料。对于较浅的接缝，建议使用聚乙烯胶带以防止三面粘结。

◎ 注胶方法

- 按照要求安装适当的衬垫材料、粘结隔离物或胶带。
- 将MF889A-25 硅酮石材耐候密封胶连续不断地挤入并填满接缝，在密封胶表面尚未结皮时，以适当的力量将密封胶压实于衬垫材料和接缝表面内。建议采用凸形的工具将胶面修整成凹形，不可使用肥皂或水作为修整时的辅助材料。
- 修整完毕后，立即将遮蔽胶带撕掉。
- 未固化的硅酮密封胶要小心不要喷溅到不可研磨的表面，如抛光的花岗石或其他天然石材，因为这些未干的硅酮密封胶无法用有机或氯化的溶剂完全去除，因此这些表面必需加以遮蔽，或者是在打胶时要格外小心以防止密封胶与这些表面接触，一旦未固化的密封胶接触到这些表面，它会在表面上留下一层薄膜，有可能影响到基材表面的美观。

操作注意事项 Operational Precautions

- 如不小心进入眼睛，应立即用水冲洗

- 不可长时间与皮肤接触，避免孩童接触
- 不可污染食品、药物或化妆品
- 使用前请做粘接性试验并参阅本公司技术资料及安全数据表，了解有关产品的安全使用、危害等信息。凡本产品未涉及到的安全事项，请遵照JGJ 102规定要求进行

储存与有效期 Storage and Expiration Date

包装完好的产品可在阴凉、通风、干燥处可贮存12个月，在产品外包装的“有效期”前使用

包装 Package

软包装：每条592ML，每箱20条

使用限制 Use Restriction

本产品不被允许作为结构胶使用，也未被测试或陈述为适用于医用或药用。

本产品不适合用于：

- 地下水中接口或受到过度摩擦的地方
- 长期浸没于水中
- 可能渗出油、增塑剂、溶剂的建材表面上，或部分硫化橡胶垫片或胶带
- 结霜或者潮湿的表面上
- 固化时完全接触不到空气的地方（密封胶需要水气固化）
- 密封胶表面涂油漆的应用（一般油漆无法附着在硅胶表面）
- 直接接触食物或者其它食品级的表面应用
- 粘结水泥、混凝土基材时必须待基材完全干燥并养护7天后方可施工，否则会影响粘结性能。

技术服务 Technical Services

- 提供完整的产品技术资料。
- 粘结性测试，相容性测试。
- 本公司实验室可为客户提供污染性测试，客户可以将工程中选用的基材邮寄（或以其它形式）给我们，本公司实验室将进行污染性测试，并出具书面测试报告。

MF1602

装配式建筑硅改性聚醚密封胶

MF1602 装配式建筑硅改性聚醚密封胶是一种单组分、室温固化的中性密封胶。该产品不含有毒有害物质，对环境无污染，对铝材、石材、混凝土等大多数建筑材料具有良好的粘结能力，可广泛应用于住宅产业化各种建筑外墙填缝密封、室内填缝密封、门窗安装、建材粘接等领域。具有低模量及良好的永久变形特性，能很好适应水泥混凝土接缝变位，并具有优异的耐气候老化性能。



特性和优点 Features and Benefits

- ◎ 环保：低VOC，无毒，无味，对基材无污染、无腐蚀；
- ◎ 表面可涂饰：表干后表面可喷涂涂料上色；
- ◎ 良好的操作性：单组分，操作方便，直接用胶枪挤出直接施工即可；
- ◎ 优异的粘结性：对铝材、石材、混凝土等大多数建筑材料具有优异粘结性；
- ◎ 位移能力达20级，具有低模量及良好的永久变形特性，能很好适应水泥混凝土接缝变位，并具有优异的耐气候老化性能。

组成 Composition

单组分、中性、室温水气固化的硅改性聚醚密封胶。

应用 Application

- ◎ 装配式混凝土建筑各类门窗安装及内外墙填缝密封；
- ◎ 建筑室内门框、窗台、内墙等部位填缝密封；
- ◎ 各种建筑材料及内饰件的粘结，如铝材、混凝土等的粘结，厨卫镜子、挂件等粘结；
- ◎ 建筑领域中其他适宜本产品的粘结和密封用途。

主要技术指标 Main Technical Indicators

参考标准	检测项目	技术要求	检测结果
未固化时，在温度（23±2）℃，相对湿度（50±5）%条件下测试			
GB/T 13477.6	下垂度，mm	≤3	0
GB/T 13477.3	挤出性，ml/min	≥150	355
-	工作时间，min	-	20
GB/T 13477.5	表干时间，h	≤24	3
-	施工温度范围，℃	-	5~40
在温度（23±2）℃，相对湿度（50±5）%下养护28d测试			
GB/T 13477.11	浸水后定伸粘结性	无破坏	无破坏
GB/T 13477.13	冷拉-热压后粘结性	无破坏	无破坏
GB/T 13477.8	伸长率为60%的模量，MPa 断裂伸长率，% 拉伸强度，MPa	-	0.3 390 0.7
GB/T 13477.19	质量损失率，%	≤5	1

颜色 Colour

除黑、白、灰外，还可根据客户要求的特殊颜色进行协商生产。

采用标准 Adopt Standard

MF1602 装配式建筑硅改性聚醚密封胶符合甚至超越下列标准规范：

- GB/T 14683 20LM-R

应用方法 Application Method

- 使用本产品前，操作人员须仔细阅读产品信息资料。
- 施工表面必须清洁、干燥、无灰尘、水渍、结霜、表面脏污、残留密封胶等。
- 在施工面两侧贴上保护胶带，填缝内使用合适的衬垫材料。
- 按需要尺寸切开尖嘴，应连续不断地挤入并填满接口，施胶量应满足与粘结密封面充分接触。
- 在密封胶表面尚未结皮时，以适当的力量将密封胶压平

于背衬材料和接缝表面上，并除去保护胶带。

- 施工和固化过程中应保持良好的通风。
- 为确保获得最佳粘结效果，在工程开工前应进行粘结性试验，必要时须配合底涂使用。在施工过程中应定期进行剥离粘结性测试，以确保施工质量。

储存与有效期 Storage and Expiration Date

包装完好的产品可在阴凉、通风、干燥处可贮存12个月，在产品外包装的“有效期”前使用。

包装 Package

塑料管装：每支300ml，每箱25支

软包装：每条600ml，每箱20条

使用限制 Use Restriction

- 不宜用于玻璃镶装用途；
- 不宜用于密不通风的场所，因为密封胶需吸收空气中的水气固化；
- 不宜用于连续浸水或终年潮湿的地方；
- 不宜用于会渗出油脂、增塑剂或溶剂的材料，如浸油木材的表面；
- 不宜用于聚丙烯、聚乙烯、聚四氟乙烯的粘结；
- 材料表面温度低于5℃或高于40℃时，不宜施工；
- 使用颜色较浅的密封胶时，应避免与酸性或碱性物质接触（如外墙清洗液），以免发生变色。
- 粘结水泥、混凝土基材时必须待基材完全干燥并养护7天后方可施工，否则会影响粘结性能。

安全须知 Safety Instructions

本产品完全固化后并无毒性，但在固化之前应避免与眼睛接触，若与眼睛接触，请用大量水冲洗，并找医生处理；未固化的产品应避免小孩接触。

技术服务 Technical Services

- 提供完整的产品技术资料。
- 粘结性测试，相容性测试。
- 本公司实验室可为客户提供污染性测试，客户可以将工程中选用的基材邮寄（或以其它形式）给我们，本公司实验室将进行污染性测试，并出具书面测试报告。

防火密封胶 Fireproof Sealant



DJ-A3-MF889F-25

防火密封胶

DJ-A3-MF889F-25 是一种单组分、高弹性、低模量（LM）的难燃材料，用于各种形式的建筑，尤其是高层建筑及结构复杂的建筑形式的防火密封及封堵。在大部分外界环境温度下能轻易地挤出使用，并借助于空气中的水分与之反应固化形成持久耐候的硅酮密封胶。DJ-A3-MF889F-25 既能达到100/50LM的要求又具有良好的阻燃及封堵性能；在其位移能力内，承受高低温交变反复变形能力强，可以与满足建工行业标准JG/T 475或欧洲标准ETAG 002的标准的硅酮防火阻燃结构密封胶配套使用，提供25年质量保证。



特性和优点 Features and Benefits

- ◎ 极佳的阻燃性能，防火封堵时间长
- ◎ 高弹性、低模量，与满足ETAG 002标准的硅酮防火阻燃结构密封胶配套使用，可提供25年质量保证
- ◎ 优异的耐高、低温性能及耐气候老化性能
- ◎ 中性固化，对被粘表面无腐蚀
- ◎ 对大多数建筑材料和元件无须使用底漆即可达到良好的粘接力
- ◎ 是伸张、连接、周边密封和防火封堵的理想密封材料
- ◎ 使用方便，采用一般打胶枪可随时挤出应用
- ◎ 对环境无污染

组成 Composition

- ◎ 单组分、中性、室温水气固化的硅酮密封胶。

应用 Application

- ◎ DJ-A3-MF889F-25 适用于各类防火门窗粘结密封，幕墙工程各层阻燃密封，特别是对玻璃幕墙与其周边防火分隔构件间的缝隙、与楼板或隔墙外沿间的缝隙、与实体墙面洞口边缘间的缝隙等缝隙处的防火封堵，公共场所的防水、防潮、装饰等阻燃密封

主要技术指标 Main Technical Indicators

参考标准	检测项目	技术要求	检测结果
未固化时，在温度（23 ± 2）℃、相对湿度（50 ± 5）%条件下测试			
GB/T 13477.6	下垂度，mm	≤ 3	0
GB/T 13477.3	挤出性，ml/min	≥ 150	380
GB/T 13477.5	表干时间，h	≤ 3	2.5
-	粘合时间，d	-	7~14
-	施工温度范围，℃	-	5~40
在温度（23 ± 2）℃、相对湿度（50 ± 5）%条件下养护28d测试			
GB/T 531.1	硬度，Shore A	20 ~ 60	35
GB/T 22083	位移能力，%	100/50	100/50
-	固化后耐温范围，℃	-	-60 ~ 180
GB/T 13477.8	伸长率为 100%的模量，MPa 断裂伸长率，% 拉伸强度，MPa	-	0.33 462 0.87
GB/T 13477.10	定伸粘结性	无破坏	无破坏
GB/T 13477.11	浸水后定伸粘结性	无破坏	无破坏
GB/T 13477.15	浸水光照后的定伸粘结性	无破坏	无破坏
GB/T 13477.13	冷拉-热压后粘结性	100/50 无破坏	100/50 无破坏
ASTM C719	循环拉伸粘结	无破坏	无破坏
GB/T 13477.17	弹性恢复率，%	≥ 80	94
GB/T 13477.19	质量损失率，%	≤ 8	3.2
	体积损失率，%	≤ 10	4.6
GB 23864	耐火性能，h	-	3
GB/T 2408	阻燃性能	FV-0	FV-0
GB 8624	燃烧性能	-	难燃材料
GB/T 31851	烷烃增塑剂	不得检出	未检出

颜色 Colour

除黑、灰、白外，还可根据客户要求的特殊颜色进行协商生产

采用标准 Adopt Standard

DJ-A3-MF889F-25 符合甚至超越下列标准规范：

- GB/T 22083 G, F 100/50
- GB/T 24267 SR
- GB/T 14683 G, F
- ISO 11600 G, F
- GB 23864
- GB 8624

应用方法 Application Method

◎ 表面清理

清除所有留存在接缝处和装配部位的油脂、灰尘、水渍、结霜、表面脏污、残留密封胶，玻璃装配附件和保护涂层等杂质及污染物。

◎ 注胶

- 按照要求安装背衬材料，隔离垫块、垫杆隔离物和胶带等。与接缝相连的区域应采用遮蔽胶带，以确保密封胶密封线的整洁美观。
- 对非多孔性材料表面，通常不需要涂底漆就有良好的粘结性，但是对于某些多孔性材料表面，可能需要涂底漆以确保良好的粘结性，建议在工程开工前做粘结性测试。
- 将DJ-A3-MF889F-25 连续不断地挤入并填满接缝（密封胶可以使用气动胶枪和其他注胶设备进行施工）。使用气动枪时应调节好操作压力，防止注胶时产生气泡。
- 在密封胶表面尚未结皮时，以适当的力量将密封胶压平于背衬材料和接缝表面上，并将密封胶表面修平整。
- 整平完毕后，立即将遮蔽胶带撕掉。不要用液体如水、肥皂水、酒精来帮助整平。

操作注意事项 Operational Precautions

- 如不小心进入眼睛，应立即用大量清水冲洗
- 不可长时间与皮肤接触，避免孩童接触
- 不可污染食品、药物或化妆品
- 使用前请做粘接性试验并参阅本公司技术资料及安全数据表，了解有关产品的安全使用、危害等信息。凡本产品未涉及到的安全事项，请遵照JGJ 102规定要求进行

储存与有效期 Storage and Expiration Date

包装完好的产品，在阴凉、通风、干燥处可贮存9个月，在产品外包装的“有效期”前使用

包装 Package

软包装：每条592ml，每箱20条

使用限制 Use Restriction

本产品不被允许作为结构胶使用，也未被测试或陈述为适用于医用或药用。

本产品不适合用于：

- 地下水中接缝或受到过度摩擦的地方
- 长期浸没于水中
- 可能渗出油、增塑剂、溶剂的建材表面上，或部分硫化橡胶垫片或胶带
- 结霜或者潮湿的表面上
- 固化时完全接触不到空气的地方（密封胶需要水气固化）
- 密封胶表面涂油漆的应用（一般油漆无法附着在硅胶表面）
- 直接接触食物或者其它食品级的表面应用

DJ-A3-MF889F

防火密封胶

DJ-A3-MF889F 是一种单组分，不垂流，室温固化密封胶，具有防火阻燃和耐候粘结密封的双重功能。在大部分外界环境温度下能轻易地挤出使用，并借助于空气中的水分与之反应固化形成耐候、有防火阻燃功能的硅酮密封胶。



特性和优点 Features and Benefits

- ◎ 极佳的防火阻燃性能
- ◎ 中性固化，对被粘表面无腐蚀，适用于镀膜玻璃、浮法玻璃、木质材料、铝型材、镀锌钢板、砖石等多种材料
- ◎ 可将原接缝宽度拉伸/压缩20%
- ◎ 优良的耐候性和良好的耐温性，阳光、雨水、冰雪、臭氧或极端温度都不会造成不良影响
- ◎ 对大多数建筑材料和元件无须使用底漆即可达到良好的粘结性
- ◎ 是伸张、连接、周边密封和其它移动接缝的理想密封材料

- ◎ 使用方便，采用一般打胶枪可随时挤出应用
- ◎ 优良的抗下垂性能 ◎ 对环境无污染

组成 Composition

- ◎ 单组分、中性、室温水气固化的硅酮密封胶。

应用 Application

- ◎ DJ-A3-MF889F 适用于各类防火门窗粘结密封，幕墙工程各层阻燃密封，公共场所的防水、防潮、装饰等阻燃密封。

主要技术指标 Main Technical Indicators

参考标准	检测项目	技术要求	检测结果
未固化时，在温度（23 ± 2）℃、相对湿度（50 ± 5）%条件下测试			
GB/T 13477.6	下垂度，mm	≤ 3	0
GB/T 13477.3	挤出性，ml/min	≥ 150	260
GB/T 13477.5	表干时间，h	≤ 3	2
-	粘合时间，d	-	7~14
-	施工温度范围，℃	-	5~40
在温度（23 ± 2）℃、相对湿度（50 ± 5）%条件下养护28d测试			
GB/T 24267	位移能力，%	20	20
-	固化后耐温范围，℃	-	-60 ~ 180
GB/T 13477.8	伸长率为 100%的模量，MPa 断裂伸长率，% 拉伸强度，MPa	-	0.75 135 0.81
GB 23864	耐火性能，h	-	3
GB/T 2408	阻燃性能	FV-0	FV-0
GB/T 31851	烷烃增塑剂	不得检出	未检出

颜色 Colour

除黑、灰、白外，还可根据客户要求的特殊颜色进行协商生产

- GB/T 14683 G, F 20HM
- ASTM C 920 S 类, NS 型, 20级, 适用于NT, G, A类应用
- ISO 11600 F, G 20HM

采用标准 Adopt Standard

DJ-A3-MF889F 符合甚至超越下列标准规范：

- GB/T 24267 SR 20HM

应用方法 Application Method

- ◎ 表面清理

清除所有留存在接缝处和装配部位的油脂、灰尘、水渍、结

霜、表面脏污、残留密封胶，玻璃装配附件和保护涂层等杂质及污染物。

◎ 注胶

- 按照要求安装背衬材料，隔离垫块、垫杆隔离物和胶带等。与接缝相连的区域应采用遮蔽胶带，以确保密封胶密封线的整洁美观。
- 对非多孔性材料表面，通常不需要涂底漆就有良好的粘结性，但是对于某些多孔性材料表面，可能需要涂底漆以确保良好的粘结性，建议在工程开工前做粘结性测试。
- 将 DJ-A3-MF889F 连续不断地挤入并填满接缝（密封胶可以使用气动胶枪和其他注胶设备进行施工）。使用气动枪时应调整好操作压力，防止注胶时产生气泡。
- 在密封胶表面尚未结皮时，以适当的力量将密封胶压平于背衬材料和接缝表面上，并将密封胶表面修平整。
- 整平完毕后，立即将遮蔽胶带撕掉。不要用液体如水、肥皂水、酒精来帮助整平。

操作注意事项 Operational Precautions

- 如不小心进入眼睛，应立即用大量清水冲洗
- 不可长时间与皮肤接触，避免孩童接触
- 不可污染食品、药物或化妆品
- 使用前请做粘接性试验并参阅本公司技术资料及安全数据表，了解有关产品的安全使用、危害等信息。凡本产品未涉及到的安全事项，请遵照JGJ 102规定要求进行

储存与有效期 Storage and Expiration Date

包装完好的产品，在阴凉、通风、干燥处可贮存9个月，在产品外包装的“有效期”前使用

包装 Package

塑料管装：每支300ml，每箱25支

软包装：每条592ml，每箱20条

使用限制 Use Restriction

本产品不被允许作为结构胶使用，也未被测试或陈述为适用于医用或药用。

本产品不适合用于：

- 地下水中接缝或受到过度摩擦的地方
- 长期浸没于水中
- 可能渗出油、增塑剂、溶剂的建材表面上，或部分硫化橡胶垫片或胶带
- 结霜或者潮湿的表面上
- 固化时完全接触不到空气的地方（密封胶需要水气固化）
- 密封胶表面涂油漆的应用（一般油漆无法附着在硅胶表面）
- 直接接触食物或者其它食品级的表面应用

底漆 Primer



ZY893T

专用底漆

ZY893T 底漆是促进MF系列单、双组分硅酮密封胶与各种材料粘结的一种溶剂型产品，暴露于空气中即固化成膜。

使用方法 Usage Method

通过相容性及粘结试验结果确定是否需用底漆。正确使用底漆有助于原本不易粘合的表面产生良好而持续的密封粘合。

- ◎ 用清洁无绒毛的白布粘上无水酒精、丙酮、异丙醇、二甲苯或丁酮将被粘表面清洗干净。
- ◎ 用干净的刷子或洁净无绒毛的白布将ZY893T 涂抹在清洁干燥的基材表面上(切勿倾倒或过多使用底漆)。
- ◎ 必须在底漆完全干涸后才能注施密封胶，否则会使粘合能力下降，底漆干涸时间取决于环境的温度，湿度条件，在标准条件下一般为20min左右。
- ◎ 涂上底漆的基材表面必须在1小时内施工完毕，否则重新清洗。

注意事项 Matters Needing Attention

- ◎ 使用时如底漆溅入眼睛，应立即用水清洗，不可长时间与皮肤接触。
- ◎ 底漆内含有挥发性易燃溶剂，因此施工现场必须要有良好的通风条件和防火，防爆等安全措施。
- ◎ 使用完毕后立即封存，以防底漆挥发或遇水发生水解反应。

包装 Package

0.5L玻璃瓶，净含量500ml

贮存 Keep In Storage

包装完好的产品在阴凉、通风、干燥处可贮存6个月，在产品外包装的“有效期”前使用。

运输 Transportation

ZY893T 属易燃品，运输时需注意安全。

MF1605

界面剂

MF1605 界面剂是促进硅酮及改性硅酮密封材料与各种基材粘结的一种溶剂型产品，暴露于空气中即固化成膜。

使用方法 Usage Method

通过相容性及粘结性试验确定是否需要用界面剂，装配式建筑混凝土结构建议使用界面剂。正确使用界面剂有助于原本不易粘合的基材表面产生良好而持续的密封粘合。

- ◎ 用洁净无绒毛的白布沾上异丙醇、二甲苯或丁酮将被粘基材表面清洗干净，多孔性材料须把表面浮灰清理干净。
- ◎ 使用时将桶装的MF1605 界面剂倒出所需使用的一部分至干净的容器中待用，用干净的刷子或洁净无绒毛的白布将MF1605 界面剂涂抹在清洁干燥的基材表面上，禁止用刷子或白布直接蘸取整桶的MF1605 界面剂，以免产生污染。
- ◎ 必须在界面剂完全固化后才能注施密封胶，否则会使粘合能力下降，界面剂固化时间取决于环境的温度、湿度条件，在标准条件下一般为20min左右。

注意事项 Matters Needing Attention

- ◎ 使用时如界面剂溅入眼睛，应立即用水冲洗，不可长时间与皮肤接触。
- ◎ 界面剂内含挥发性易燃溶剂，因此施工现场必须有良好的通风条件和防火、防爆等安全措施。
- ◎ 使用完毕后立即封存，以防界面剂挥发或遇水发生水解反应。

包装 Package

500mL铁桶，净容量500g

贮存 Keep In Storage

于27℃以下阴凉、通风、干燥处贮存6个月。

运输 Transportation

MF1605 属易燃品，运输时需注意安全。

内装饰、装修用密封胶 Sealant For Interior Decoration



MF897

硅酮防霉密封胶

MF897 硅酮防霉密封胶是一种单组分、不垂流、中性固化密封胶，在大部分外界环境温度下能轻易地挤出使用，并借助于空气中的水气与之反应固化形成耐久、有弹性的硅酮密封胶。



特性和优点 Features and Benefits

- ◎ 卓越的抗菌防霉性能
- ◎ 中性固化，适用于镀膜玻璃、浮法玻璃、木质材料、铝型材、陶瓷、砖石等多种材料
- ◎ 可将原接缝宽度拉伸/压缩25%
- ◎ 优良的耐候性，阳光、雨水、冰雪、臭氧或极端温度都不会造成不良影响
- ◎ 对大多数材料和元件无须使用底漆即可达到良好的粘接力
- ◎ 使用方便，采用一般打胶枪可随时挤出应用

- ◎ 优良的抗下垂性能

组成 Composition

- ◎ 单组分、中性、室温水气固化的硅酮密封胶。

应用 Application

- ◎ MF897 硅酮防霉密封胶主要应用于各类食品冷库、厨房设备、淋浴房、浴缸、台盆、座便器等的防潮防霉密封，及其它使用场所潮湿部位的密封。

主要技术指标 Main Technical Indicators

参考标准	检测项目	技术要求	检测结果
未固化时，在温度（23 ± 2）℃、相对湿度（50 ± 5）%条件下测试			
GB/T 13477.6	下垂度，mm	≤3	0
GB 16776	挤出性，s	≤10	2.0
-	施工时间，min	-	20
GB/T 13477.5	表干时间，h	≤3	2.5
-	粘合时间，d	-	7~14
-	施工温度范围，℃	-	5~40
在温度（23 ± 2）℃、相对湿度（50 ± 5）%条件下养护28d测试			
GB/T 531.1	硬度，Shore A	20~60	50
-	固化后耐温范围，℃	-	-60 ~ 180
GB 1741	防霉性能	0级	0级
GB/T 22083	位移能力，%	25	25
GB/T 13477.8	伸长率为100%的模量，MPa	-	0.9
	断裂伸长率，%	-	190
	拉伸强度，MPa	-	1.2

颜色 Colour

除黑、灰、白外，还可根据客户要求的特殊颜色进行协商生产

- JC/T 885 SR, 0
- ASTM C 920 S类, NS型, 25级

采用标准 Adopt Standard

MF897 硅酮防霉密封胶符合甚至超越下列标准规范：

应用方法 Application Method

◎ 表面清理

清除接缝处的油脂、灰尘、水渍、结霜、表面脏污等，使其洁净、干燥、无污物。

◎ 注胶

- 与接缝相连的区域应采用遮蔽胶带，以确保密封胶密封线的整洁美观。
- 对于某些材料表面，可能需要涂底漆以确保良好的粘结性，建议在工程开工前做粘结性测试。
- 将MF897 硅酮防霉密封胶连续不断地挤入并填满接缝（密封胶可以使用气动胶枪和其他注胶设备进行施工）。使用气动枪时应调节好操作压力，防止注胶时产生气泡。
- 在密封胶表面尚未结皮时，以适当的力量将密封胶整平。
- 整平完毕后，立即将遮蔽胶带撕掉。不要用液体如水、肥皂水、酒精来帮助整平。

操作注意事项 Operational Precautions

- 如不小心进入眼睛，应立即用大量清水冲洗
- 不可长时间与皮肤接触，避免孩童接触
- 不可污染食品、药物或化妆品
- 使用前请做粘接性试验并参阅本公司技术资料及安全数据表，了解有关产品的安全使用、危害等信息。凡本产品未涉及到的安全事项，请遵照JGJ 102规定要求进行

储存与有效期 Storage and Expiration Date

包装完好的产品，在阴凉、通风、干燥处可贮存12个月，在产品外包装的“有效期”前使用

包装 Package

塑料管装：每支300ml，每箱25支

使用限制 Use Restriction

本产品不被允许作为结构胶使用，也未被测试或陈述为适用于医用或药用。

本产品不适合用于：

- 地下水中接缝或受到过度摩擦的地方
- 长期浸没于水中
- 可能渗出油、增塑剂、溶剂的建材表面上，或部分硫化橡胶垫片或胶带
- 结霜或者潮湿的表面上
- 固化时完全接触不到空气的地方（密封胶需要水气固化）
- 密封胶表面涂油漆的应用（一般油漆无法附着在硅胶表面）
- 直接接触食物或者其它食品级的表面应用

MF897T

透明硅酮防霉密封胶

MF897T 透明硅酮防霉密封胶是一种单组分、不垂流、中性固化密封胶，在大部分外界环境温度下能轻易地挤出使用，并借助于空气中的水气与之反应固化形成耐久、有弹性的硅酮密封胶。



特性和优点 Features and Benefits

- ◎ 卓越的抗菌防霉性能
- ◎ 透明、不变色
- ◎ 优良的耐气候老化性
- ◎ 中性固化，适用于镀膜玻璃、浮法玻璃、木质材料、铝型材、陶瓷、砖石等多种材料
- ◎ 对大多数材料和元件无须使用底漆即可达到良好的粘结性
- ◎ 可将原接缝宽度拉伸/压缩12.5%
- ◎ 对环境无污染

组成 Composition

- ◎ 单组分、中性、室温水气固化的硅酮密封胶。

应用 Application

- ◎ MF897T 透明硅酮防霉密封胶主要应用于各类食品冷库、厨房设备、淋浴房、浴缸、台盆、座便器等的防潮防霉密封，及其它使用场所潮湿部位的密封。

主要技术指标 Main Technical Indicators

参考标准	检测项目	技术要求	检测结果
未固化时，在温度（23 ± 2）℃、相对湿度（50 ± 5）%条件下测试			
GB/T 13477.6	下垂度，mm	≤3	0
GB 16776	挤出性，s	≤10	1.7
-	施工时间，min	-	20
GB/T 13477.5	表干时间，h	≤3	2
-	粘合时间，d	-	7~14
-	施工温度范围，℃	-	5~40
在温度（23 ± 2）℃、相对湿度（50 ± 5）%条件下养护28d测试			
GB/T 531.1	硬度，Shore A	20~60	30
GB 1741	防霉性能	0级	0级
GB/T 22083	位移能力，%	12.5	12.5
GB/T 13477.8	断裂伸长率，% 拉伸强度，MPa	-	105 0.5

采用标准 Adopt Standard

MF897T 透明硅酮防霉密封胶符合甚至超越下列标准规范：

- JC/T 885 SR，12.5E，0

应用方法 Application Method

◎ 表面清理

清除接缝处的油脂、灰尘、水渍、结霜、表面脏污等，使其洁净、干燥、无污物。

◎ 注胶

- 与接缝相连的区域应采用遮蔽胶带，以确保密封胶密封线的整洁美观。
- 对于某些材料表面，可能需要涂底漆以确保良好的粘结性，建议在工程开工前做粘结性测试。
- 将MF897T 透明硅酮防霉密封胶连续不断地挤入并填满接缝（密封胶可以使用气动胶枪和其他注胶设备进行施工）。使用气动枪时应调节好操作压力，防止注胶时产生气泡。
- 在密封胶表面尚未结皮时，以适当的力量将密封胶

整平。

- 整平完毕后，立即将遮蔽胶带撕掉。不要用液体如水、肥皂水、酒精来帮助整平。

操作注意事项 Operational Precautions

- 如不小心进入眼睛，应立即用大量清水冲洗
- 不可长时间与皮肤接触，避免孩童接触
- 不可污染食品、药物或化妆品
- 使用前请做粘接性试验并参阅本公司技术资料及安全数据表，了解有关产品的安全使用、危害等信息。凡本产品未涉及到的安全事项，请遵照JGJ 102规定要求进行

储存与有效期 Storage and Expiration Date

包装完好的产品，在阴凉、通风、干燥处可贮存12个月，在产品外包装的“有效期”前使用

包装 Package

塑料管装：每支300ml，每箱25支

使用限制 Use Restriction

本产品不被允许作为结构胶使用，也未被测试或陈述为适用于医用或药用。

本产品不适合用于：

- 地下水中接缝或受到过度摩擦的地方
- 长期浸没于水中
- 可能渗出油、增塑剂、溶剂的建材表面上，或部分硫化橡胶垫片或胶带
- 结霜或者潮湿的表面上
- 固化时完全接触不到空气的地方（密封胶需要水气固化）
- 密封胶表面涂油漆的应用（一般油漆无法附着在硅胶表面）
- 直接接触食物或者其它食品级的表面应用





MF930

硅酮镜子密封胶

MF930 是单组分、室温中性固化、高模量的硅酮密封胶，具有优异的耐老化及耐湿热性，固化速度快，可用于镜子工艺品、玻璃工艺品、各种类似装饰等的安装粘结。



产品特点 Features

- ◎ 无需底漆即对镜面涂层、玻璃、金属等材料具有良好的粘结性
- ◎ 室温中性固化，不会对被粘表面产生腐蚀
- ◎ 具有良好的耐湿热性
- ◎ 对环境无污染

用途 Use

- ◎ 用于镜子与玻璃、金属、陶瓷等材料的固定粘结和接缝密封
- ◎ 用于工艺品及建筑装饰的粘结和密封

颜色 Colour

黑、白、透明

主要技术指标 Main Technical Indicators

序号	项目	技术指标	
1	下垂度, mm	垂直	0
		水平	无变形
2	表干时间, min	≤30	
3	24h固化厚度, mm	≥2	
4	硬度, Shore A	30~60	
5	拉伸强度, MPa	≥1.5	
6	断裂伸长率, %	≥200	
7	剪切强度(玻/玻), MPa	≥0.7	
8	撕裂强度, N/mm	≥3	

使用方法 Instructions

- 1、可在5℃ ~ 50℃条件下直接挤出使用。
- 2、为确保耐候密封胶具有良好的粘结性，所有被粘材料表面必须清洁、干燥、无污物。
- 3、为确保施工时密封胶不污染接缝周边，必须使用护面胶带保护，当注胶完成后，将其除去。
- 4、使用后，若剩余胶，需排出管中空气，并拧紧盖子，以便下次使用。

使用限制 Use Restriction

本产品不适用于下列情况：

- 所有会渗出油脂、增塑剂或溶剂的材料
- 硫化或半硫化橡胶的表面
- 固化期间需密闭或隔绝空气的区域
- 结霜或潮湿的表面

注意事项 Precautions

- 如不小心进入眼睛，应立即用水冲洗。
- 不可长时间与皮肤接触，避免孩童接触。
- 不可污染食品、药物或化妆品。

包装 Package

硬包装：每支300ml，每箱25支
软包装：每支592ml，每箱20条

贮存 Storage

在27℃以下阴凉、通风、干燥处可贮存9个月。

运输 Transport

本品为非危险品，可以通过火车、汽车、轮船和飞机运输。

MF1601

装配式建筑硅改性聚醚密封胶

MF1601 装配式建筑硅改性聚醚密封胶是一种单组分、室温固化的中性密封胶。该产品不含有毒有害物质，对环境无污染，对玻璃、铝材、石材、混凝土、水泥等大多数建筑材料具有良好的粘结能力，可广泛应用于住宅产业化各种建筑室内填缝密封、建材粘结等领域。具有低模量及良好的永久变形特性，能很好适应水泥混凝土接缝变位。



特性和优点 Features and Benefits

- ◎ 环保：低VOC，无毒，无味，对基材无污染、无腐蚀；
- ◎ 表面可涂饰：表干后表面可喷涂涂料上色；
- ◎ 良好的操作性：单组分，操作方便，直接用胶枪挤出直接施工即可；
- ◎ 优异的粘结性：对铝材、石材、混凝土等大多数建筑材料具有优异粘结性；
- ◎ 位移能力达20级，对于建筑内部接缝正常的伸缩及剪切变形，本产品都能保持性能不变，起到有效的密封和粘结作用。

组成 Composition

- ◎ 单组分、中性、室温水气固化的硅改性聚醚密封胶。

应用 Application

- ◎ 建筑室内门框、窗台、内墙等部位填缝密封；
- ◎ 各种建筑材料及内饰件的粘结，如铝材、混凝土等的粘结，厨卫镜子、挂件等粘结；
- ◎ 建筑领域中其他适宜本产品的粘结和密封用途。

主要技术指标 Main Technical Indicators

参考标准	检测项目	技术要求	检测结果
未固化时，在温度（23±2）℃，相对湿度（50±5）%条件下测试			
GB/T13477.6	下垂度，mm	≤ 0	0
GB/T13477.3	挤出性，ml/min	≥ 150	360
-	工作时间，min	-	20
GB/T13477.5	表干时间，h	≤ 24	3
-	施工温度范围，℃	-	5~40
在温度（23 ± 2）℃，相对湿度（50 ± 5）%下养护 28 d测试			
GB/T531.1	硬度，Shore A	30 ± 10	30
GB/T13477.11	浸水后定伸粘结性	无破坏	无破坏
GB/T13477.13	冷拉-热压后粘结性	无破坏	无破坏
GB/T13477.8	伸长率为 60%的模量，MPa		0.2
	断裂伸长率，%	-	390
	拉伸强度，MPa		0.7

颜色 Colour

除黑、白、灰外，还可根据客户要求的特殊颜色进行协商生产。

采用标准 Adopt Standard

MF1601 装配式建筑硅改性聚醚密封胶符合甚至超越下列标准规范：

- GB/T 14683 20LM-R

应用方法 Application Method

- 使用本产品前，操作人员须仔细阅读产品安全信息资料。
- 施工表面必须清洁、干燥、无灰尘、水渍、结霜、表面脏污、残留密封胶等。
- 在施工面两侧贴上保护胶带，填缝内使用合适的衬垫材料。
- 按需要尺寸切开尖嘴，应连续不断地挤入并填满接口，施胶量应满足与粘结密封面充分接触。

- 在密封胶表面尚未结皮时，以适当的力量将密封胶压平于背衬材料和接缝表面上，并除去保护胶带。
- 施工和固化过程中应保持良好的通风。
- 为确保获得最佳粘结效果，在工程开工前应进行粘结性试验，必要时须配合底涂使用。在施工过程中应定期进行剥离粘结性测试，以确保施工质量。

储存与有效期 Storage and Expiration Date

包装完好的产品可在阴凉、通风、干燥处贮存12个月，在产品外包装的“有效期”前使用

包装 Package

塑料管装：每支300ml，每箱25支

软包装：每条600ml，每箱20条

使用限制 Use Restriction

- 不宜用于玻璃镶装用途；
- 不宜用于密不通风的场所，因为密封胶需吸收空气中的水气固化；
- 不宜用于连续浸水或终年潮湿的地方；
- 不宜用于会渗出油脂、增塑剂或溶剂的材料，如浸油木材的表面；
- 不宜用于聚丙烯、聚乙烯、聚四氟乙烯的粘结；
- 材料表面温度低于5℃或高于40℃时，不宜施工；
- 使用颜色较浅的密封胶时，应避免与酸性或碱性物质接触（如外墙清洗液），以免发生变色。
- 粘结水泥、混凝土基材时必须待基材完全干燥并养护7天后方可施工，否则会影响粘结性能。

操作注意事项 Operational Precautions

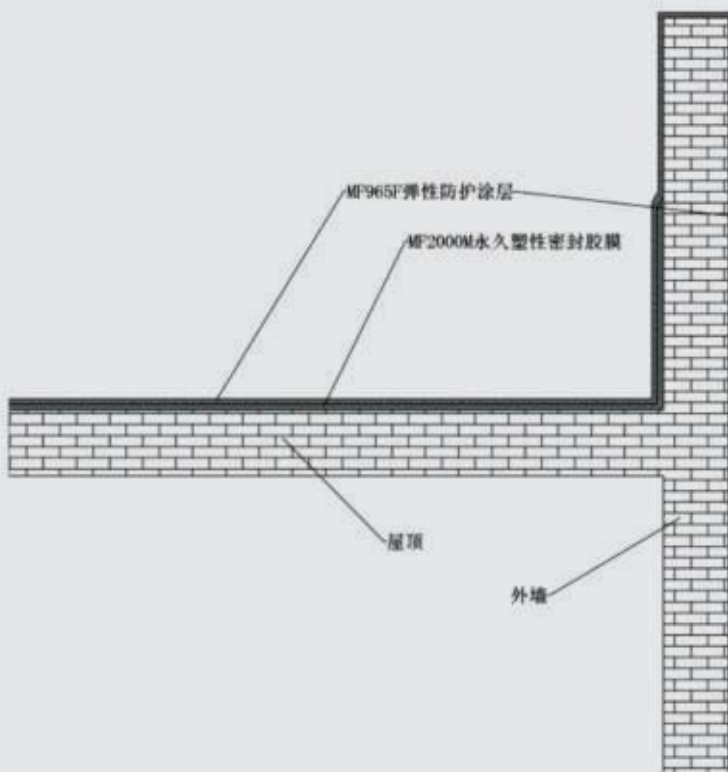
- 如不小心进入眼睛，应立即用水冲洗
- 不可长时间与皮肤接触，避免孩童接触
- 不可污染食品、药物或化妆品
- 使用前请做粘结性试验并参阅本公司技术资料及安全数据表，了解有关产品的安全使用、危害等信息

技术服务 Technical Services

- 提供完整的产品技术资料。
- 粘结性测试，相容性测试及污染性测试。客户可以将工程中选用的基材邮寄(或以其它形式)给我们，本公司实验室将进行测试，并出具书面测试报告。

防水、防渗漏密封防护材料

Waterproof, Anti-leakage Sealing Protective Material



屋顶及外墙防水防护方案示意图



MF872

环氧灌注结构胶

MF872环氧灌注结构胶是一种无溶剂、低粘度、双组分、常温固化的灌注型结构胶，主要应用于混凝土与石材、钢板与混凝土、混凝土与混凝土之间的粘合，也可用于混凝土裂缝的修补或其它建筑构件的粘结，具有持久的粘结力、优越的耐久性、极强的渗透性等优点。



特性和优点 Features and Benefits

- ◎ 双组分，常温固化；
- ◎ 渗透能力强，粘结范围广，对石材、混凝土、金属等材料粘结强度高；
- ◎ 固化后仍有适度的柔韧性，在裂缝内部受到冲击或振动时，裂缝不会再次开裂；
- ◎ 不含挥发性溶剂、不污染基材、耐老化性能好，固化后不会收缩；
- ◎ 不含苯乙烯及乙二胺，符合无毒要求。

主要技术指标 Main Technical Indicators

参考标准	检验项目	技术要求	检测结果	
GB/T 2794	粘度, mPa·s	A组分	≤2000	1000
		B组分	≤500	200
GB/T 7123	适用期, min	≤30	10~15	
GB/T 2567	抗拉强度, MPa	≥30	40	
	断裂伸长率, %	≥1.7	3	
	抗弯强度, MPa	≥45	55	
	抗压强度, MPa	≥65	70	
GB/T 7124	钢-钢拉伸抗剪强度标准值, MPa	≥15	15	
GB 50728	与混凝土的正拉粘结强度, MPa	≥2.5且为混凝土内聚破坏	3	

注：除注明外其他实验在温度（23±2）℃，相对湿度（50±5）%下条件下放置48h后进行测试。

使用说明 Instructions for use

- 表面清理：
 - a. 被粘材料表面必须清洁、无污物。
 - b. 金属表面要除锈层。
- 混合工艺：
 - a. 将A、B两组分按质量比2:1的比例混合均匀。
 - b. 施工时间：10分钟左右（23±2）℃。

注意事项 Precautions

1. 被粘表面应清洁、无尘、无污物、不松散。
2. 每次配胶量要适当，用后马上封盖，以免造成浪费。A、B两组分所用工具不能通用，应分开放置。
3. 使用前请做粘结性试验并参阅本公司技术资料及安全数据表。
4. 不能与其它密封胶混合使用。

包装 Package

A组分：1kg/瓶 10kg/桶
B组分：0.5kg/瓶 5kg/桶

贮存 Storage

本品宜贮存在阴凉、干燥、通风处，贮存期为12个月。

运输 Transport

本品为非危险品，可以通过火车、汽车、轮船和飞机运输。

MF965F

弹性防护涂层

MF965F 弹性防护涂层是单组分、低粘度、室温中性固化，具有防水、防火、防腐、耐候等多功能的弹性防护涂层，对玻璃、铝、混凝土、钢等多种材料具有良好的粘结性，可以利用涂装工具或设备实现均匀涂装，大大提高施工效率。



施工前后对比图

特性和优点 Features and Benefits

- ◎ 室温中性固化，不会对被粘表面产生腐蚀；
- ◎ 优异的耐气候老化、耐紫外老化、耐高低温性能，-30℃到180℃之间性能稳定；
- ◎ **卓越的防腐性能，耐酸碱盐等化学介质；**
- ◎ 不含溶剂及低沸点物质，对环境无污染；
- ◎ 对各种金属基材、混凝土表面有优异的粘结性；
- ◎ 施工简便、施工效率高，可以利用涂装工具或设备实现均匀涂装。

组成 Composition

- ◎ 单组分、中性、室温水气固化的弹性防护涂层。

应用 Application

MF965F弹性防护涂层适用于建筑外墙、混凝土表面、钢结构及其它基材的耐候、防水、防腐涂装。

主要技术指标 Main Technical Indicators

检测方法	检测项目		技术要求	检测结果
GB/T13477	表干时间, h		≤2	1
	硬度, Shore A		15-60	37
GB/T 16777.5	固含量, %		≥95	96
GB/T 16777.15	不透水性		0.4MPa,30min不透水	合格
GB/T 9266	耐洗刷性		≥1000次	合格
GB/T 2408	燃烧性能		V-0	V-0
GB/T 16777 JG/T 475 GB/T 528	拉伸 强度, MPa	23℃	≥0.8	1.16
		酸雾环境 (20个循环)	≥0.7	0.83
		盐雾环境 (480h)	≥0.7	0.93
		湿-热环境 (500h)	≥0.7	0.76
		盐溶液周浸 (14d)	≥0.7	0.82
		饱和硫酸铵溶液 (14d)	≥0.7	0.92
		热处理 (80℃, 168h)	≥0.8	0.92
		酸处理 (168h)	≥0.8	0.93
		碱处理 (168h)	≥0.8	0.94
		人工气候老化 (720h)	≥0.8	1.01
GB 9274	耐腐 蚀性	23℃饱和硫酸铵溶液 (168h)	密封胶覆盖下金属表面 无开裂脱落, 涂层下基 材表面无锈蚀	密封胶覆盖下金属表面 无开裂脱落, 涂层下基 材表面无锈蚀
		40℃饱和硫酸铵溶液 (168h)		
GB/T 19746		盐溶液周浸 (14d)		
JG/T 465		湿-热环境 (500h)		
JG/T 475		酸雾环境 (20个循环)		
		盐雾环境 (480h)		
	水-紫外辐照 (1008h)			

应用方法 Application Method

◎ 基础面要求

- 基础表面无油脂、灰尘、水渍、结霜、表面脏污及污染物。
- 普通玻璃、铝、混凝土、钢等材质无须底涂材料
- 施工前对基础面材质做相容性粘结测试

◎ 施工条件

- 环境温度 不能在低于5℃环境中施工
- 基础面温度 5℃-35℃
- 基础面含水率 干燥

◎ 用胶量计算

例：涂装面积1m²，厚度1mm，材料比重1.35g/cm³

材料用量：

10000cm² * 0.1cm * 1.35g/cm³ = 1350g = 1.35kg

◎ 涂装

- 为确保施工时密封胶不污染周边区域，须使用护面胶带保护。
- 利用涂装工具大面积涂装，如刮刀、滚筒、喷枪等。
- 要求涂装均匀美观，厚度大于0.5mm，可通过多遍叠加方法涂装。
- 使用后，若剩余胶，重新密封，以便下次使用。

◎ 工具清洁

- 涂装完成后及时清洁工具，可用酒精、丙酮类溶剂擦拭工具
- 如工具上密封材料已经固化，可用刮刀类工具切割胶面处理干净

采用标准 Adopt Standard

MF965F 弹性防护涂层符合下列标准规范：

- GB/T 13477
- GB/T 19746
- IEC 61215
- JG/T 475
- GB/T 528

操作注意事项 Operational Precautions

- 如不小心进入眼睛，应立即用水冲洗
- 不可长时间与皮肤接触，避免孩童接触
- 不可污染食品、药物或化妆品
- 使用前请做粘结性试验并参阅本公司技术资料及安全数据表，了解有关产品的安全使用、危害等信息。凡本产品未涉及到的安全事项，请遵照JGJ 102规定要求进行。

储存与有效期 Storage and Expiration Date

包装完好的产品，在阴凉、通风、干燥处可贮存9个月，在产品外包装的“有效期”前使用。

包装 Package

颜色：根据需要提供涂装颜色，如白色、灰色、蓝色等

包装：10kg/桶

使用限制 Use Restriction

本产品不被允许作为结构胶使用，也未被测试或陈述为适用于医用或药用。

本产品不适合用于：

- 地下水中接口或受到过度摩擦的地方
- 可能渗出油、增塑剂、溶剂的建材表面上，或部分硫化橡胶垫片或胶带
- 结霜或者潮湿的表面上
- 固化时完全接触不到空气的地方（密封胶需要水气固化）
- 密封胶表面涂油漆的应用（一般油漆无法附着在硅胶表面）
- 直接接触食物或者其它食品级的表面应用

MF2000M

塑性密封胶膜

MF2000M 是一种单组分、无溶剂、不硫化、**具有塑性**的密封胶膜。MF2000M在较宽温度范围内保持其塑性和密封性，且表面不开裂、不变硬。该产品呈现良好的防腐性能及耐老化、耐水性能。它对玻璃、金属、橡胶、塑料等材料具有良好的粘合性。



用途 Use

MF2000M 适用于接点、搭缝（金属、塑料、木材）等部位的密封，应用领域包括桥梁、汽车、设备制造、家电产品、通风设备等。

主要技术指标 Main Technical Indicators

参考标准	检测项目	技术要求	检测结果
GB/T 6672	厚度, mm	1.0, 1.5, 2.0	1.0, 1.5, 2.0
GB/T 269	锥入度 (25℃), 1/10mm	40~100	53
JC/T 914	剪切强度(23℃, 2mm厚度), MPa	≥0.02	0.04
GB/T 2792	剥离强度, N/m	≥400	507
GB/T 1037	水蒸气透过率, g/m ² ·d	≤1.1	0.38
Q/ZZY 023	热老化试验 热失重, %	≤0.5	0.40
	外观	无龟裂、粉化、失粘现象	无龟裂、粉化、失粘现象
JT/T 694	耐温性 高温烘焙, 100℃ × 2h	不流淌、不脆裂、表面不结皮、不鼓泡	无流淌、无脆裂、表面无结皮、无鼓泡
	低温柔性 ^a , -40℃ × 2h	不断裂	无断裂
GB/T 10125	耐腐蚀性 盐雾性试验	7d后密封胶膜包覆的表面无腐蚀缺陷	7d后密封胶膜包覆的表面无腐蚀缺陷
Q/ZZY 023	高温高湿试验	15d后密封胶膜包覆的表面无腐蚀缺陷	15d后密封胶膜包覆的表面无腐蚀缺陷
GB/T 1733	耐水性	表面不开裂、不粉化, 与基材不失去粘附力	表面不开裂、不粉化, 与基材不失去粘附力
a 低温柔性试验温度也可按用户要求低于-40℃			

使用方法 Instructions

清洗、干燥粘接表面，除去灰尘、油污及脂类。施工时环境温度要求不低于10℃。

贮存 Storage

最佳贮存条件：-10℃ ~ 30℃ 阴凉通风干燥处。

贮存期：12个月。

运输 Transport

MF2000M 属非危险品，可通过火车、汽车、轮船和飞机运输。

包装 Package

圆桶或者长方形的容器，或者不同直径和大小卷桶（50mm×40m，100mm×20m，200mm×10m）。

注：也可按用户需求定做。

重要说明 Important Note

上述关于本产品的有关参数，特别是关于应用的有关提示，是在我们的试验和经验的基础上提出的。由于使用的材料和施工条件的不同，我们建议您在使用前要完成必要的测试，以保证我们的产品能得到更好地应用。

聚氨酯组角胶施工指南

1. 范围

本指南规定了本公司聚氨酯组角胶系列产品的施工基本要求和施工工艺程序等。系列产品包括 MF310断面防渗胶、MF312单组分聚氨酯组角胶以及MF322双组分聚氨酯组角胶。

2. 基本要求

组角胶系列产品最佳施工温度均为15℃~35℃；环境温度低于10℃不建议施工，特殊情况必须施工时可采用MF322双组分产品，通过辅助工具15℃~35℃加热保温可有效保持产品的施工工艺性能和固化速度，而MF310和MF312单组分产品，由于温度和湿度都比较低，产品固化时间将较大幅度延长；施工现场应保持通风。

3. 施工工艺程序

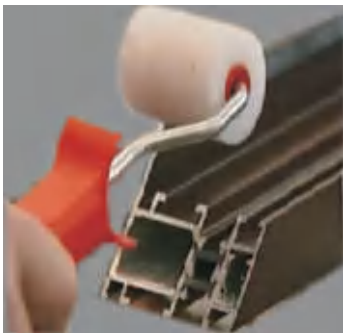
3.1 基材的清洗

为获得良好的粘结性能，应除去基材表面的污物、灰尘、油类、结霜等。对于铝合金门窗，要注意清洁铝合金型材空腔内壁及角码表面，确保被粘结部分表面没有油污、粉尘等影响粘结性能的杂质存在。

3.2 注胶

注胶工艺可分为开放型注胶工艺和整体型注胶工艺两种。开放型注胶工艺主要采用MF312单组分产品，可以采用MF322产品；整体型注胶工艺采用MF322产品，不建议采用MF312产品。

3.2.1 MF312/MF322开放型注胶工艺



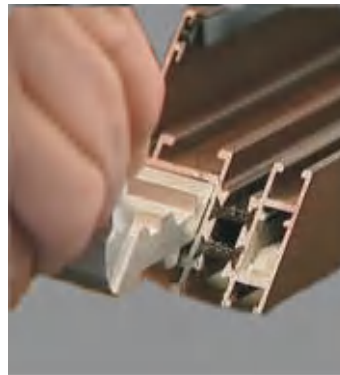
(1) 将MF310断面防渗胶打出之后均匀地粘在如图所示的胶辊上，滚涂型材断面。



(2) 直接使用胶枪紧贴型材空腔内部表面匀速打胶，使用MF312单组分产品可以对空腔内喷适量的水，以确保施工完成后胶体能较快的固化。



(3) 插入对应的铝合金角码，插拔数次以使胶体均匀地附着在空腔及角码表面。



(4) 安装另一段型材，并插拔数次。



(5) 将连接好的角部在组角机上撞角。

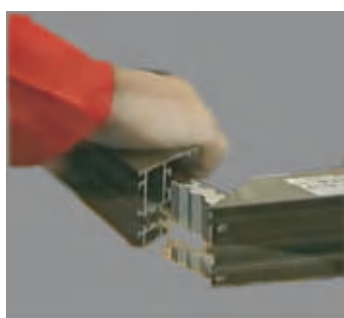


(6) 用抹布蘸取少量专用清洗剂（或酒精等其他溶剂）擦除溢出的残胶。

3.2.2 MF322整体型注胶工艺



(1) 将MF310断面防渗胶打出之后均匀地粘在如图所示的胶辊上，滚涂型材断面。



(2) 用角码连接两段型材。



(3) 将连接好的角部在组角机上撞角。



(4) 将做好的角部依次连接组框,并叠放。



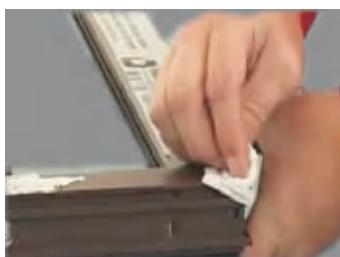
(5) 参照左边组图组装双组分组角胶装枪备用。使用前注意检查白色圆形塑料垫块是否在胶瓶底部垫好,没有垫好请重新填垫。



(7) 使用前排出20g可能混合不均匀的胶。



(8) 向预制孔内注胶，直至卡位点有胶溢出。



(9) 用抹布蘸取少量专用清洗剂（或酒精等其他溶剂）擦除溢出的残胶。

单组分硅酮密封胶施工指南

范围

本规范规定了硅酮耐候密封胶施工前的前期准备、基本要求、工艺程序，适用于指导本公司硅酮耐候密封胶施工应用。

前期准备

□ 密封胶的选择

- ◆ 工程师应根据使用地区的温差效应、在建筑物上的使用部位、板块尺寸、胶缝尺寸、板材的膨胀系数等相关条件，合理选用不同位移能力的密封胶；或根据密封胶的特性选胶：如阻燃、质保年限等。
- ◆ 一般建筑可选用MF889、MF889A等耐候密封胶进行防水、耐候密封；质保年限需要25年的建筑，可选用-25系列密封胶。
- ◆ 对于采光顶建筑和高层、超高层等要求接缝材料具有大变位能力的建筑幕墙，建议采用50级或100/50级的硅酮耐候密封胶进行防水、耐候密封。
- ◆ 对于防火门窗、防火封堵等需要难燃材料密封的建筑，可选用防火阻燃耐候密封胶。

□ 相容性及污染性试验

- ◆ 工程承建商必须提供工程上正式使用的与硅酮耐候胶相接触的所有材料样件。一般包括玻璃、铝型材、石材、泡沫棒等。并以文件形式委托本公司进行相容性及污染性试验。
- ◆ 按GB16776标准附录A、B试验方法进行相容性试验，以确定硅酮耐候密封胶与基材及附件的相容性。
- ◆ 按GB/T23261标准附录A试验方法进行污染性试验，以确定硅酮石材耐候密封胶与石材的污染性。
- ◆ 相容性及污染性实验结果符合GB16776和GB/T23261后，将向工程承建商提交试验报告。

施工基本要求

□ 对施工人员的要求

- ◆ 有高度责任心，懂得幕墙的安全可靠性与施工质量密切相关。
- ◆ 熟悉密封胶施工工艺程序，熟练掌握粘结密封操作技术和施工工具；能看懂工程图纸规定的粘结密封部位及配套材料状况。

- ◆ 掌握粘结密封失败后的排故方法和技术安全的基本知识。

□ 施工技术条件的要求

- ◆ 硅酮耐候密封胶的施工必须使用专用工具；确保注胶面干燥无水渍。
- ◆ 根据工程材料不同选择不同的密封胶。
- ◆ 施工环境温度一般在5℃~40℃范围内，相对湿度40%~80%。
- ◆ 根据胶缝尺寸确定泡沫棒尺寸，泡沫棒不宜过大或过小，一般大于实际胶缝宽度2mm为宜。
- ◆ 泡沫棒应储存在干燥环境中，安装泡沫棒时，要避免泡沫棒拉的太紧，避免用尖锐利器戳破或擦破闭孔型泡沫棒。为防止泡沫棒淋雨或吸水，安装好泡沫棒后要及时注胶。

施工工艺程序

□ 基材表面清洗

- ◆ 清除基材表面所有油污、灰尘、水分、残旧密封胶等杂质。
- ◆ 玻璃、金属基材必须用溶剂依据“双布清洁法”清理，所选溶剂通常为异丙醇、丁酮或乙醇等。当使用这些有机溶剂时应遵守专门的注意事项。对塑料基材应遵循塑料供应商的指导，选用合适的溶剂。
- ◆ 对于多孔性的基材必须采用研磨、锯割、冲洗（用水或沙），或综合上述方法清理，务必使施打密封胶的表面清洁、干燥。灰尘和其它的杂质使用不含油脂的压缩空气吹掉或用吸尘器吸去。

□ 底漆应用

- ◆ 通过相容性及粘结性试验，确定是否使用底漆。
- ◆ 底漆的使用应严格按下述方法进行：
 1. 底漆应在基材清洗之后、注胶之前使用。
 2. 用自然硬毛刷或干净无绒毛的白布在被粘表面涂上一层薄而均匀的底漆，切勿倾倒或过多使用底漆。必要时遮住被粘表面边缘以防止底漆施于被粘表面以外区域。
 3. 仅对将于1小时之内进行粘结密封注胶的表面施用底漆。当施工现场灰尘较多时，在底漆干化后立即注胶。
 4. 底漆内含有挥发性易燃溶剂，因此要在通风良好的条件下使用底漆，且有防火防爆等安全防护措施。

□ 遮盖

接口附近部位需加以遮盖，以确保密封的工作线条完美整齐。千万不要将遮盖胶带接触到将要施打密封胶的表面。打胶完毕后，在密封胶尚未结皮前，必须马上进行修整，修整工作完成后，立即将遮盖胶带除去。

□ 衬垫材料

开孔性的聚胺基甲酸乙酯或闭孔性的聚乙烯发泡泡沫棒及聚烯烃材料为推荐的衬垫材料。对于不能容纳泡沫棒的较浅接口，可选用具有透气性的聚乙烯或聚四氟乙烯双面胶带代替，防止密封胶三面粘结，使用的双面胶带必须通过与密封胶的相容性试验。

□ 施工方法

- ◆ 单组分硅酮耐候密封胶可以直接用手动或气动枪施工，使用气动枪时应调节好操作压力，防止注胶时产生气泡。
- ◆ 枪嘴口径应小于接口厚度，使枪嘴深入接口二分之一深度。枪嘴应均匀适度地移动，确保接口内充满密封胶，注胶时应防止移动过快或往复而产生气泡或空穴。
- ◆ 注胶完成后，应及时用刮刀将接口外多出的密封胶向内压实，使密封胶与接口的侧边相接触，以减少内部气泡和空穴，并保证密封胶与被粘表面充分接触。最后沿同一方向将接口表面刮平整，不得往复修整而产生气泡或空穴。
- ◆ 修整完毕，及时除去护面胶带。不要用液体如水、肥皂水、酒精来帮助整平。
- ◆ 在春夏、秋冬温差变化较大季节，应分时段打胶。对施工的朝阳面建议搭建遮阳帘避免阳光直射，降低板块表面温差，以免出现密封胶鼓泡或开裂的情况。

□ 施工质量检验

◆ 表干时间测试

对于单组分密封胶，每周或每一批号的材料均应该进行表干时间测试。目的是检查密封胶的可施工时间以确保密封胶能完全固化。

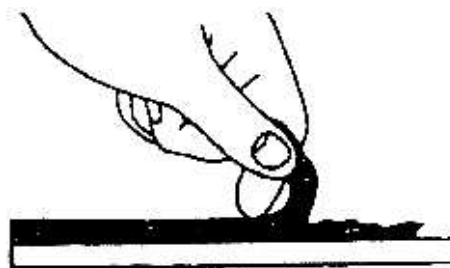
测试方法如下：

1. 在基材、薄膜或薄纸上注厚约（2mm~5mm）×宽约（6mm~15mm）的胶条。
2. 用无水乙醇擦净手指端部，注胶30分钟后，每间隔5分钟，用手指轻轻触摸密封胶表面。密封胶不粘附在手指表面的时间称之为表干时间，记录达到该点所需的时间。在标准条件（温度 $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度 $50\% \pm 5\%$ ）下表干时间不大于2小时，温度高、湿度大表干时间会相应缩短，反之则延长。

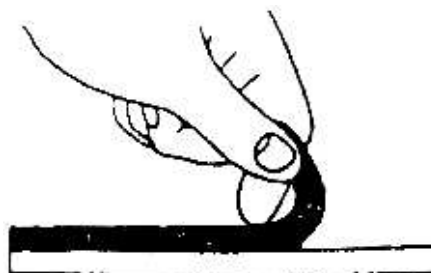
3. 此项目测试必须进行并如实记录，保存档案以便于将来核查。

◆ 随批剥离粘结试验

1. 取实际工程使用的所有基材（铝型材、玻璃）等，按照工程项目的建议分别对材料的表面按上述基材表面清洗方法和底漆应用进行清洁和打底漆。
2. 在材料表面上粘一条聚乙烯薄膜或防粘胶带。
3. 注胶，用工具将它整平，形成一条约200mm长、25mm宽、3mm厚的胶条，至少有30mm长的胶条涂在聚乙烯膜或防粘带上。
4. 注施的密封胶在标准条件下养护7天~21天后，按图6从胶条一端以垂直或大于 90° 方向用力剥离密封胶，检验密封胶发生内聚破坏〔A〕或粘结破坏〔B〕现象，记录内聚破坏面积百分比（内聚破坏面积百分比的算术平均值 $\geq 80\%$ 为合格）。测定中，如果密封胶发生断裂，表明粘结良好（粘结强度大于内聚强度）；如果在胶内气孔或缺陷处发生断裂，表明施工技术有问题。



〔A〕内聚破坏



〔B〕粘结破坏

图6. 随批剥离粘结性测定示意图

◆ 现场粘结性测试

现场粘结性测试是一项简单有效的筛选步骤用来帮助检查应用上存在的问题，如不正确的基材清洁，使用不合适的底漆，不正确涂底漆或不正确的接口配置等。在密封胶完全固化后（大约7天-21天）进行简单的手拉测试来检查密封胶的粘结效果。现场粘结性测试应记录并保留归档。建议开始300米做5次测试，以后每300米做一次或每一楼层每一立面做一次测试。

手拉测试步骤如下：

1. 用刀沿嵌缝的水平方向或垂直方向将密封胶从接口处割约50mm长的胶条。
2. 按图7所示抓住50mm长的胶条，从胶条一端以垂直或大于90°方向用力剥离密封胶，检验密封胶发生内聚破坏图6〔A〕或粘结破坏图6〔B〕，记录内聚破坏面积百分比(内聚破坏面积百分比的算术平均值 $\geq 80\%$ 为合格)。

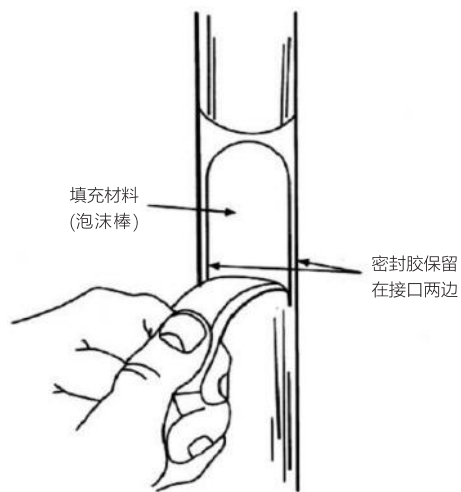


图7. 现场粘结性测定示意图

3. 若密封胶与不同的基材粘结，请分别检查密封胶与每种材料的粘结性，按照上述同样的方法检查。
4. 每种密封胶的测试结果应记录在案。
5. 检查接口是否完全被密封胶填满。
6. 现场测试结果，应记录于“现场粘结测试表”。
7. 测试完毕后，测试部位按注胶施工程序及时进行修复，确保原来的密封胶表面干净新鲜，且与原密封胶之间产生良好的粘结性。

装配式建筑密封胶施工指南

范围

本规范规定了装配式建筑硅改性聚醚密封胶使用时的前期准备、基本要求、工艺程序，适用于指导本公司装配式建筑硅改性聚醚密封胶施工应用。

前期工作准备

□ 密封胶的选择

- ◆ 工程设计师应根据使用地区的温差效应、在建筑物上的使用部位、胶缝尺寸等相关条件，合理选用不同位移能力的密封胶。

□ 相容性及污染性试验

- ◆ 工程承建商必须提供工程上正式使用的与装配式建筑硅改性聚醚密封胶相接触的所有材料样件。一般包括水泥纤维板、GRC板材、泡沫棒等。并以文件形式委托本公司进行相容性及污染性试验。
- ◆ 按GB16776标准附录A、B试验方法进行相容性试验，以确定装配式建筑硅改性聚醚密封胶与基材及附件的相容性。
- ◆ 相容性及污染性实验结果符合GB16776后，将向工程承建商提交试验报告。

施工基本要求

□ 对施工人员的要求

- ◆ 有高度责任心，懂得建筑的安全可靠性与施工质量密切相关。
- ◆ 熟悉密封胶施工工艺程序，熟练掌握粘结密封操作技术和施工工具；能看懂工程图纸规定的粘结密封部位及配套材料状况。
- ◆ 掌握粘结密封失败后的排故方法和技术安全的基本知识。

□ 施工技术条件的要求

- ◆ 装配式建筑硅改性聚醚密封胶的施工必须使用专用工具；确保注胶面干燥无水渍。
- ◆ 根据工程材料不同选择不同的密封胶。
- ◆ 施工环境温度一般在5℃ ~ 40℃ 范围内，相对湿度

20% ~ 80%。

- ◆ 根据胶缝尺寸确定泡沫棒尺寸，泡沫棒不宜过大或过小，一般大于实际胶缝宽度2mm为宜。
- ◆ 泡沫棒应储存在干燥环境中，安装泡沫棒时，要避免泡沫棒拉的太紧，避免用尖锐利器戳破或擦破闭孔型泡沫棒。为防止泡沫棒淋雨或吸水，安装好泡沫棒后要及时注胶。

施工工艺程序

□ 基材表面清洗和界面剂的应用

- ◆ 清除基材表面所有颗粒、灰尘、水分等杂质，多孔性材料须把表面浮灰清理干净。
- ◆ 通过相容性及粘结性试验确定是否需要用界面剂，装配式建筑混凝土结构建议使用界面剂。正确使用界面剂有助于原本不易粘合的基材表面产生良好而持续的密封粘合。
- ◆ 界面剂应在基材清洗之后、注胶之前使用。
- ◆ 使用时将桶装的MF1605界面剂倒出所需使用的一部分至干净的容器中待用，用干净的刷子或洁净无绒毛的白布将MF1605界面剂涂抹在清洁干燥的基材表面上，禁止用刷子或白布直接蘸取整桶的MF1605界面剂，以免产生污染。
- ◆ 必须在界面剂完全固化后才能注施密封胶，否则会使粘合能力下降，界面剂固化时间取决于环境的温度、湿度条件，在标准条件下一般为20min左右。
- ◆ 界面剂内含有挥发性易燃溶剂，因此要在通风良好的条件下使用界面剂，且有防火防爆等安全防护措施。

□ 遮盖

接口附近部位需加以遮盖，以确保密封的工作线条完美整齐。千万不要将遮盖胶带接触到将要施打密封胶的表面。打胶完毕后，在密封胶尚未结皮前，必须马上进行修整，修整工作完成后，立即将遮盖胶带除去。

□ 衬垫材料

开孔性的聚胺基甲酸乙酯或闭孔性的聚乙烯发泡泡沫棒及聚烯烃材料为推荐的衬垫材料。对于不能容纳泡沫棒的较浅接口，可选用具有透气性的聚乙烯或聚四氟乙烯双面胶带状

替，防止密封胶三面粘结，使用的双面胶带必须通过与密封胶的相容性试验。根据接缝处的尺寸大小选择合适的泡沫棒。

□ 施工方法

- ◆ 装配式建筑硅改性聚醚密封胶属于单组分产品，可以直接用手动或气动枪施工，使用气动枪时应调节好操作压力，防止注胶时产生气泡。
- ◆ 枪嘴口径应小于接口厚度，使枪嘴深入接口二分之一深度。枪嘴应均匀适度地移动，确保接口内充满密封胶，注胶时应防止移动过快或往复而产生气泡或空穴。
- ◆ 注胶完成后，应及时用刮刀将接口外多出的密封胶向内压实，使密封胶与接口的侧边相接触，以减少内部气泡和空穴，并保证密封胶与被粘表面充分接触。最后沿同一方向将接口表面刮平整，不得往复修整而产生气泡或空穴。
- ◆ 修整完毕，及时除去护面胶带。不要用液体如水、肥皂水、酒精来帮助整平。

□ 施工质量检验

◆ 表干时间测试

对于单组分的聚醚密封胶，每周或每一批号的材料均应该进行表干时间测试。目的是检查密封胶的可施工时间以确保密封胶能完全固化。

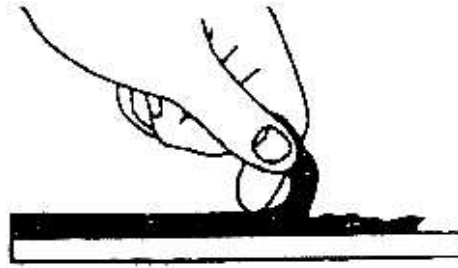
测试方法如下：

1. 在基材、薄膜或薄纸上注厚约（2mm~5mm）×宽约（6mm~15mm）的胶条。
2. 用无水乙醇擦净手指端部，注胶10分钟后，每间隔5分钟，用手指轻轻触摸密封胶表面。密封胶不粘附在手指表面的时间称之为表干时间，记录达到该点所需的时间。在标准条件（温度23℃±2℃，相对湿度50%±5%）下表干时间不大于2小时，温度高、湿度大表干时间会相应缩短，反之则延长。
3. 此项目测试必须进行并如实记录，保存档案以便于将来核查。

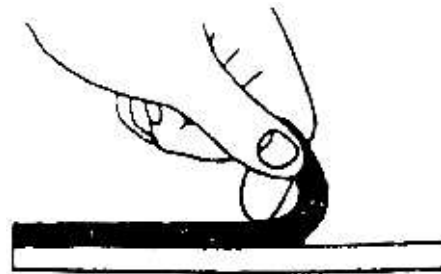
◆ 随批剥离粘结性试验

1. 取实际工程使用的所有基材（水泥纤维板、GRC板）等，按照工程项目的建议分别对材料的表面按上述基材表面清洗方法和界面剂应用进行清洁和涂刷界面剂。
2. 在材料表面上粘一条聚乙烯薄膜或防粘胶带。
3. 注胶，用工具将它整平，形成一条约200mm长、25mm宽、3mm厚的胶条，至少有30mm长的胶条涂在聚乙烯薄膜或防粘带上。
4. 注施的密封胶在标准条件下养护7天~14天后，按图6从胶条一端以垂直或大于90°方向用力剥离密封胶，检验

密封胶发生内聚破坏〔A〕或粘结破坏〔B〕现象，记录内聚破坏面积百分比（内聚破坏面积百分比的算术平均值≥80%为合格）。测定中，如果密封胶发生断裂，表明粘结良好（粘结强度大于内聚强度）；如果在胶内气孔或缺陷处发生断裂，表明施工操作技术有问题。



〔A〕内聚破坏



〔B〕粘结破坏

图6. 随批剥离粘结性测定示意图

◆ 现场粘结性测试

现场粘结性测试是一项简单有效的筛选步骤用来帮助检查应用上存在的问题，如不正确的基材清洁，使用不合适的界面剂，不正确涂界面剂或不正确的接口配置等。在密封胶完全固化后（大约7~14天）进行简单的手拉测试来检查密封胶的粘结效果。现场粘结性测试应记录并保留归档。建议开始300米做5次测试，以后每300米做一次或每一楼层每一立面做一次测试。手拉测试步骤如下：

1. 用刀沿接缝的水平方向或垂直方向将密封胶从接口处割约50mm长的胶条。
2. 按图7所示抓住50mm长的胶条，从胶条一端以垂直或大于90°方向用力剥离密封胶，检验密封胶发生内聚破坏图6〔A〕或粘结破坏图6〔B〕，记录内聚破坏面积百分比（内聚破坏面积百分比的算术平均值≥80%为合格）。

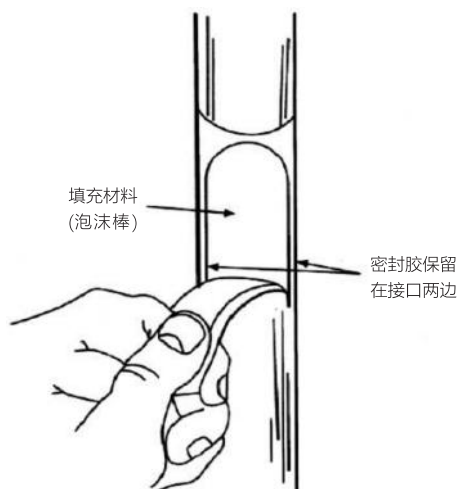


图7. 现场粘结性测定示意图

3. 若密封胶与不同的基材粘结，请分别检查密封胶与每种材料的粘结性，按照上述同样的方法检查。
4. 每种密封胶的测试结果应记录在案。
5. 检查接口是否完全被密封胶填满。
6. 现场测试结果，应记录于“现场粘结测试表”。
7. 测试完毕后，测试部位按注胶施工程序及时进行修复，确保原来的密封胶表面干净新鲜，且与原密封胶之间产生良好的粘结性。

防水、防渗漏工艺方案施工指南

本指南规定了防水施工工艺的施工条件和要求、施工工艺以及施工检验方法，用于指导本公司在防水施工工艺涂装方面的正确使用。

一、施工条件

1. 施工前准备

材料：MF2000M塑性胶膜、MF965F弹性防护涂层、清洗剂（可选用无水乙醇、丙酮或丁酮）、钢丝球、棉纱、脱脂纱、擦机布、隔离胶带、油布等；

设备：喷涂机、空气压缩机、电动除锈工具、电源线盘；

工具：钢丝刷、毛刷、滚筒、刮刀、壁纸刀、分装桶等其他配套工具。

2. 基础层要求

基础层牢固、无油脂、灰尘、水渍、结霜、表面脏污及污染物。

普通玻璃、铝、混凝土、钢等材质无须底涂材料

施工前对基础面材质做相容性粘结测试

3. 施工环境

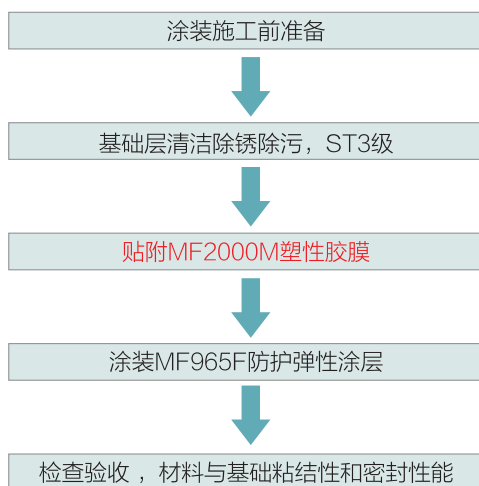
环境温度 不能在低于5℃环境中施工

基础面温度 5℃-35℃

基础面含水率 干燥

二、施工工艺步骤及要求

1. 施工工艺步骤



2. 施工方法及注意事项

(1) 施工前准备，人员施工工艺要求及安全培学习，检查工具是否齐全，调试工具有无异常，为确保施工时密封胶不污染周边区域，须使用护面胶带或油布，将施工区域隔离或底层垫衬防护。

(2) 基础清洁除锈除污：

除锈等级达到St3级，首先将基础表面油污、防锈层清洗干净，可选用醇酮类溶剂清洗；然后借助于强力机械工具处理表面针孔、大部分松懈黑皮、浮锈及其它异物，然后用吸尘器、压缩空气或毛刷等将灰尘除去，处理后表面若没有得到光泽，须再用溶剂再次清洗。

对于角钢和H型钢的死角处要特别注意，阴角棱角部位着重清洗清洁，以确保涂层到达良好的粘结密封效果；

在无法满足上述条件，需选择我司适合现场工况的MF1605界面剂、MF8703阻蚀钝化剂或MF8701加固修复密封材料配套施工。

(3) 施工注意事项：

MF2000M塑性胶膜施工要求：

- ① 为保证粘结强度，需在10℃~45℃温度范围施工。
- ② 被粘表面必须清理或擦拭干净，保持干燥，无浮土、油污。
- ③ 施工后24小时内粘结处不能撕裂、剥离。
- ④ 使用时反揭胶膜纸一圈后方可使用。
- ⑤ 请勿与含苯、甲苯、甲醇、乙烯等有机材料同时使用。

MF965F弹性防护涂层施工环境要求：

- a. 雨天、雾天及相对湿度高于80%时，不得进行室外涂装作业；在挡雨棚下施工时，需要用干布或溶剂擦拭基础表面，确保无水气影响后再进行涂装施工。
- b. 涂装施工时的环境温度不低于+5℃，相对湿度不大于80%
- c. 涂装施工后，3h内严禁雨淋
- d. 涂装施工时，构件不得有结露，凝水现象

(4) 施工方法

MF2000M施工方法：

- 1) 将搭接处残留的密封胶清除，再将待粘部位擦拭干净。
- 2) 根据板型或接合部位的间隙、接缝宽度，按工程设计要求，选用不同规格尺寸的丁基密封胶膜。
- 3) 从被粘表面一端开始，将胶膜慢慢打开，沿接缝处成直

线将胶膜粘在下层板的搭接处，然后用压辊轻轻按压胶膜，使其与板材粘结牢固。

4) 撕掉胶膜上面的隔离纸，将接缝上层的板材压入结合处，粘结后顺序挤压接缝处，使接缝处粘结牢固，封闭严密。

5) 将螺钉固定拧紧，使胶膜上下粘结面粘结密实。

MF965F弹性防护涂层施工方法：

① 刷涂施工：

刷涂涂装方法，选用质料较好的毛刷，不能脱毛脱层。将涂层材料浸含于刷毛中施工。涂刷方向须上下及左右交互施工，粗糙表面、边角等处，更须特别注意。涂刷厚度不小于0.7mm，每平方米用量不小于1.0kg，可通过多遍叠加方法均匀涂装，最终达到均匀美观效果。



毛刷



涂装效果

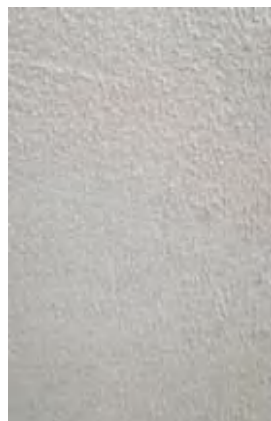
② 滚涂施工

利用滚筒涂装工具高效涂装，滚涂效果纹路均匀美观，无表面纹路瑕疵，无漏涂露底现象，厚度不小于0.7mm，每平方米用量不小于1.0kg，可通过多遍叠加方法均匀涂装，最终达到要求均匀平整美观效果。

涂装效果：



拉毛滚筒



涂装效果

③ 喷涂施工：

喷涂机输送系统，将涂层材料输送至喷枪口，利用空压机的高压空气动力将喷枪出口的涂层材料打碎，涂层均匀的喷涂在金属结构的表面，喷枪离金属结构的表面距离均匀以缓慢均匀的速度喷涂，最适合平面大面积喷刷，对于角钢和H型钢的死角处要特别注意，要求空气压缩机动力强劲，气压平稳，压力不小于0.6Mpa。

喷涂后，需要对基础再次滚涂修复，对露底不均匀部位加以涂装修复，对死角，棱角部位着重修复，最终达到厚度不小于0.7mm，每平方米用量不小于1.0kg，均匀平整美观效果。



(5)、施工注意事项：

- 1) 除锈、涂装施工前要切实做好防护措施，不得污染周围环境及设备。
- 2) 厂内涂层作业需经甲方管理人员全面检查合格后，才能从事涂层作业。
- 3) 施涂装前，应将金属表面的灰尘、油脂、锈斑用抹布清理干净。
- 4) 除锈作业完成后应在当天4小时内进行涂刷作业，因故未能在当天涂装的隔天应重新除锈后再进行涂装作业。
- 5) 如涂层叠加施工时，第一道涂层与第二道涂层间隔3小时再施工，超过24小时需要表面擦拭灰尘脏污后再施工。
- 6) 涂装时应注意缝隙及死角，避免漏刷，死角棱角处理时，不影响外观情况下适当加厚涂装。
- 7) 涂装完成的工件表面不得有皱纹、垂流、渗色、粉化、龟裂、针孔、气泡、剥离、附着物等外观不良现象。
- 8) 使用后，若桶内有剩余胶，需要重新密封，以便下次使用。
- 9) 工具清洁，涂装完成后及时清洁工具，可用醇类、丙酮类溶剂擦拭工具；如工具上密封材料已经固化，可用刮刀类工具切割胶面处理干净。

(6) 检查验收

- a. 外观检查验收，要求涂装效果整体均匀美观，刮涂效果

表面平整，无印痕或表面印痕浅显，表面粗糙印痕明显不予验收；滚涂效果纹路均匀美观，无表面纹路瑕疵，无漏涂露底现象；喷涂要求设备管道流畅，气压稳定，喷涂效果美观，喷涂颗粒细小均匀，无漏涂露底现象。

- b. 粘结密封性验收，涂层固化后要求对涂层做粘结性验证，用壁纸刀切割长宽各1-2cm缺口，垂直90度拉伸，检查涂层是否于基材面有脱层。如有脱层需进一步检查分析原因，彻底解决后方可再施工，如原因无法明确请于我司具体联系。
- c. 对于外观有缺陷或粘结效果差的部位应及时修复，修复达不到验收要求的，需要将原涂层清理后再次按照要求进行整体涂装。

三、材料操作注意事项

- a. 如不小心进入眼睛，应立即用水冲洗
- b. 不可长时间与皮肤接触，避免孩童接触
- c. 不可污染食品、药物或化妆品
- d. 使用前请做粘结性试验并参阅本公司技术资料及安全数据表，了解有关产品的安全使用、危害等信息。凡本产品未涉及到的安全事项，请遵照JGJ 102规定要求进行

使用限制

本产品不被允许作为结构粘结使用，也未被测试或陈述为适用于医用或药用。

本产品不适合用于：

- 可能渗出油、增塑剂、溶剂的建材表面上，或部分硫化橡胶垫片或胶带
- 结霜或者潮湿的表面上
- 固化时完全接触不到空气的地方（密封胶需要水气固化）
- 密封胶表面涂油漆的应用（一般油漆无法附着在硅胶表面）
- 直接接触食物或者其它食品级的表面应用