

## CRESTOMER 1152PA

### 结构嵌缝材料

#### 简介

Crestomer 1152PA 能被广泛使用，但在玻璃钢船体上粘结木头或复合材料的防水壁方面特别有效。Crestomer 1152PA 是基于革新的 Scott Bader 聚氨基甲酸丙烯酸技术产品，它显示了独特的抗冲击性和坚韧性。

Crestomer 1151A 是这种粘接剂的变体，它具有操作时间短、固化迅速的特点。

#### 认证

Crestomer 1152PA 通过 DNV 和劳氏船检认证，同时通过了 MOD 的 NES 166 下的认证。

#### 特征及优点

Crestomer 1152PA 填缝材料用于玻璃钢件的连接时具有以下优点：

- 在强烈运动下较强的粘接性；
- 显著降低制品的成本和重量，并能减少操作时间；
- 大程度地改善外观效果；
- 大量减少苯乙烯挥发

#### 粘接基材的准备

请参考以下的操作方案，该方案取决于需粘接基材的老化程度和类型，我们建议在进行任何粘接生产前按推荐的预处理方法做有代表性的试验。

- 1、在粘接剂使用前，先在玻璃钢制品的粘接区域用合适的刮板进行刮削并立即清除削出的粉末；
- 2、对于有胶衣的表面、模压玻璃钢制品、金属或除油污后在空气中放置三天以上的玻璃钢制品表面，先用 100 号的粗砂纸进行彻底打磨，并用干净的无麻布蘸上丙酮或苯乙烯进行再次除油污；
- 3、为了保证木头或少于三天的玻璃钢制品表面的干净、干燥和无尘，用蘸上丙酮的布擦洗是最低要求。因为木头是一种天然的材料，所以对木头的粘接强度会发生变化。

用 DCPD 树脂制作的制品比较难粘接，可在 Scott Bader 的技术服务部门寻求指导。

#### 应用

Crestomer 1152PA 可用于结构的嵌缝或高强度、高坚韧性和高抗冲击性是基本需要的制品的粘接。

#### 说明

Crestomer 1152PA 是予促进、不流动的，它需用 MEKP 如 Butanox M50 在 15-30℃ 温度下一起使

用，当温度在用 18-25℃下使用时可得到最好的结果。尽管手工混合和施工是可行的，但是如果用体积比为 50:1 的分散器能得到最大的功效。一旦使用，Crestomer 1152PA 应当用合适的嵌缝工具将它马上定型，当所需嵌缝剂厚度超过 35mm 时，应分多次施工以避免过多的放热，两次施工的间隔时间应在嵌缝剂凝胶起 2 个小时以上。

工作温度在 25℃时，加入 2%的 Butanox M50，其操作时间约为 45 分钟左右。

由于苯乙烯从表面的挥发会引起开裂现象的发生，所以应避免低于 15℃进行固化。

### 典型性质

以下表格是 Crestomer 1152PA 的典型性质（依照 SB, EN, BS EN 或 BS EN ISO 测试方法）

性能	单位	液态粘接剂
外观		糊状胶
粘度 (25℃)		不流动
比重 (25℃)		1.03
挥发物含量	%	47
储存稳定性 (20℃以下, 避光)	月	3
凝胶时间 (25℃) 2% Butanox M50	分钟	50

性能	单位	完全固化的粘结剂浇铸块
硬度	肖氏 D	65
吸水性, 24 小时 (23℃)	%	0.36
拉伸强度	MPa	26
拉伸模量	MPa	500
断裂延伸率	%	100
Gardner 冲击强度	Kg/cm	200
屈服应力 (7%的张力下)	MPa	17
固化体积收缩率	%	5

### 贮存

Crestomer 1152PA 应储存于黑暗的、合适密闭的容器中。推荐的实际储存温度应低于 20℃，若不能达到应不超过 30℃。理想情况下，容器只有在直接使用时才被打开。

### 包装

Crestomer 1152PA 包装规格为 25kg 和 200kg。

### 健康和安

请参阅独立的 MSDS