

Sikadur®-52 STP

压注型粘钢结构粘结胶

产品简介	Sikadur®-52 STP 是一种双组份、无溶剂、低粘度环氧树脂，为压注型粘钢结构粘结胶。Sikadur®-52 STP 可用于其温度在+5 °C和+30 °C之间的基面上。
用途	结构加固粘合剂，特别作为压注型粘钢结构胶，用于格构式及封闭式湿法外包钢结构加固工程。
优点	<ul style="list-style-type: none">■ 粘度低■ 具有较高的物理力学性能■ 抗冲击剥离能力强■ 与基面粘结强度高■ 耐湿热老化性能强■ 具有较好的韧性■ 无溶剂■ 易施工■ 满足 GB 50367-2006, GB 50550-2010 对 A 级胶的要求

产品数据

组成

外观/ 颜色	A 组分(树脂): 透明, 液体 B 组分(固化剂): 微黄色、透明, 液体 组分 A、B 混合后: 微黄褐色
--------	---

包装	A 组分: 6.67 kg / 桶 B 组分: 3.33 kg / 桶
----	--

储存

储存条件/质保	+5°C 到 +30°C 的干燥条件下储存，避免阳光直射。在原封密闭条件下，从生产之日起 24 个月。
---------	---

Construction



全国服务热线 : 400 8877 932
产品咨询 : 020-38804199
13808841420
E-mail : sikadg@gzdg.com

Innovation & since
Consistency | 1910

技术指标

化学成份	改性无溶剂双组分环氧树脂	
密度	A 组分: ~1.1kg/l B 组分: ~ 1.0 kg/l 混合后: ~ 1.1 kg/l 所有以上密度指标是在 +23°C 的环境中测试。	(GB/T 6750)
粘度	~ 800 mPa.s	(GB 50550 附录 K)
固含量	~ 100% (体积) / ~ 100% (重量)	

力学 / 物理性能

抗拉强度	≥30 Mpa	(GB/T 2567)
受拉弹性模量	≥3100 Mpa	(GB/T 2567)
抗压强度	≥75 Mpa	(GB/T 2567)
抗弯强度	≥50 Mpa, 且无脆性破坏	(GB/T 2567)
伸长率	≥1.5%	(GB/T 2567)
钢-钢拉伸抗剪强度	≥15 Mpa	(GB/T 7124)
钢-钢不均匀扯离强度	≥16 Mpa	(GJB 94)
钢-钢粘结抗拉强度	≥34 Mpa	(GB/T 6329)
与混凝土的正拉粘结强度	≥4.0 Mpa, 混凝土内聚破坏	(GB/T 50367 附录 F)
抗冲击剥离能力	≤15 mm	(GB 50550 附录 F)

系统信息

施工细节

用量	1.1 kg Sikadur [®] -52 STP 大约相当于 1L 注浆树脂。	
基面条件	对于混凝土: 需要有足够的强度(抗压强度≥25 N/mm ² , 抗拉强度≥1.5 N/mm ² , 或满足设计要求)。 基表必须干净(没有灰尘、污垢、油脂等), 密实(没有浮浆和松动颗粒), 干燥, 无旧涂层。 对于钢材: 基表必须干净(没有灰尘、污垢、油脂等), 无锈蚀, 无旧涂层。	

施工条件及限制

基面温度	+5°C 到 +30°C
基面湿度	干燥 / 潮湿(但无明水)

施工指导

混合	树脂 A : 固化剂 B = 2 : 1 (重量比)								
搅拌时间	将所有 B 组份全部加入 A 中, 连续低速搅拌 3 分钟, 直到获得均匀的混合物为止。 避免带入空气。								
搅拌工具	Sikadur [®] -52 STP 须使用低转速(最大 250 rpm) 的电动搅拌器或其他相适宜的搅拌工具。								
施工方法 / 工具	施工前, 应检查并确认基层温度和露点温度。 将型钢 / 钢板贴附于结构表面, 用卡具、锚栓固定好或焊牢。 用 Sikadur [®] -31CFN 封闭型钢 / 钢板与基面的缝隙, 并留出排气孔。 在有利于注浆处粘贴注浆嘴。注浆嘴布置间距为 30cm~50cm。待注浆嘴粘牢后, 需进行通气测试。 用 0.2~0.3 MPa 的压力将 Sikadur [®] -52 STP 从注浆嘴压入, 当排气孔出现浆液后, 停止加压, 关闭或堵塞排气孔。再以较低压力维持 5~10 分钟方可停止注浆。								
设备 / 工具清洗	工具及设备在使用后应立即用 Thinner C 清洗。已经硬化 / 固化的材料必须用机械方式去除。								
适用期	<table border="1"><tr><td>温度</td><td>+10°C</td><td>+23°C</td><td>+30°C</td></tr><tr><td>适用期</td><td>≥120 min</td><td>≥60 min</td><td>≥45 min</td></tr></table>	温度	+10°C	+23°C	+30°C	适用期	≥120 min	≥60 min	≥45 min
温度	+10°C	+23°C	+30°C						
适用期	≥120 min	≥60 min	≥45 min						
注意事项 / 限制	最大注射缝隙宽度: 5mm。 使用前, 须将材料贮藏环境温度在 15° 到 30°C 之间的区域至少 48 小时, 从而使材料达到适宜的使用温度。 不得用溶剂稀释材料。溶剂会阻碍材料正常反应, 并改变最终机械性能。 材料施工后 48 小时内, 严禁对材料进行扰动。								
数据来源	本产品技术使用说明书中的任何技术参数都是基于实验室试验得出的结果, 实际测量值会因我们无法控制的环境变化而有所不同。								
地方限制	由于各国对该产品性能的规范有所不同, 有关该产品的具体施工领域描述, 请咨询当地的产品技术资料。								
健康与安全信息	为获取化学品安全操作、储存和处理的信息和建议, 用户应参照最新的包含有物理学、生物学、毒物学及其他相关安全数据的材料安全手册。								

注意

当西卡产品在正常情况下正确储存、处理和使用, 无论是此处信息, 还是特殊情况下对使用西卡产品的推荐, 都是基于西卡公司对其知识和经验的良好信心。在实际应用中, 由于所用物料, 底层和工地的不同, 因此不能由此处信息, 或任何书写的推荐, 或任何其他建议而推断出西卡公司对其产品的商品性和特殊用途的适用性作任何担保和承担任何法律责任。应尊重第三者的所有权, 所有定单需遵循目前的销售及付运条款, 使用者应参考有关产品技术说明书的最新版, 西卡公司将乐意提供。



生产该产品的品质/环境体系通过了
由香港品质保证局依据 ISO9001/ISO14001 进行的认证



全国服务热线: 400 8877 932
产品咨询: 020-38804199
13808841420
E-mail: sikadg@gzdg.com

Innovation & Consistency | since 1910