

# STP1921 改性硅烷密封胶

2016 年 07 月

产品技术数据表

## ● 技术参数

化学成分	硅烷封端聚合物
颜色	白/黑/灰
触变性（抗下垂性）	好
密度, g/cm <sup>3</sup>	约 1.45
固化机理	湿固化
表干时间	约 30 分钟*
固化速度	3mm/24h*
邵 A 硬度, 度	约 35*
拉伸强度	约 1.8MPa
断裂伸长率	约 350%
施工温度	5°C to 35°C
工作温度	-50°C to 90°C
短期耐温（最大 8h）	120°C

\* 标准条件：温度 23±2°C、相对湿度 50±5%

## ● 产品说明

STP 1921 改性硅烷密封胶是基于硅烷封端聚合物的高品质、多用途、抗下垂的单组分密封胶，室温遇空气中潮气固化后形成永久弹性体。

## ● 优越性

单组份  
多种材质免底剂粘接  
耐候、耐老化  
环境友好：不含异氰酸酯、无溶剂、无 PVC  
表面可涂漆（建议预先试验）  
低气味

## ● 耐化学介质

长期耐受：水、海水、废水、稀酸、碱溶液  
短期耐受：矿物油、植物油、润滑油  
无耐受性：有机酸、油漆稀料、高浓度酸碱、溶剂  
以上提供的仅为一般性建议，具体应用可进一步咨询应用技术部。

## ● 应用范围

STP 1921 改性硅烷密封胶对各种材质具有良好的

密封和粘接性能，可适用于中低强度的永久弹性密封。适用的材质包括：木材、金属、金属底漆、油漆涂层（双组份体系）、陶瓷材料和塑料等。主要用于运输业、汽车制造及修理行业、海运业、集装箱制造及修理、热力及通风系统、各种维护修理。

## ● 固化机理

STP 1921 改性硅烷密封胶通过与空气中的水分反应而固化，温度和湿度会影响固化速度，在冬季温度和湿度比较低的情况下，固化速度会相应变慢。

## ● 使用方法

### 表面处理

接缝或接触表面应清洁、干燥，无油、灰尘。

### 施胶

STP 1921 改性硅烷密封胶在使用时温度不能低于 5°C 或高于 35°C，为了便于使用，最佳贮存温度应在 5°C-28°C。

筒装使用：切开筒上的出胶孔，装上塑料胶嘴，用快刀在胶嘴上按所需尺寸开口，装入注胶枪内即可使用。

软包装使用：适用于管状胶枪，使用时将胶装入枪内，将头部剪开，装上配套的嘴即可正常施胶。包装一旦打开，应该尽量短的时间内把胶用完。

### 刮缝和修整

刮缝和修整工序必须在密封胶表干时间内完成。修整用的润滑助剂必须遵从生产商指导，并试验其适宜性和相容性。

### 表面涂漆

STP 1921 改性硅烷密封胶表干后可以进行表面涂漆，涂漆前必须进行预试验，验证 STP 1921 改性硅烷密封胶与漆的相容性。烤漆必须在 STP 1921 改性硅烷密封胶完全固化后才能涂漆、烘烤。

# STP1921 改性硅烷密封胶

2016年07月

产品技术数据表

## 清洁

用专用清洗剂除去工装表面未固化的胶，当胶完全固化后只能用机械的方法将其除去。手和皮肤表面的胶应该用适当的工业洗手液或水清洗。

## ● 安全与卫生

建议工作环境保持足够的通风，详细安全数据参见STP 1921 改性硅烷密封胶安全数据表。

## ● 包装

包装	规格
筒状	310ml
软包装	400ml、600ml

## 声明

本文中所涉及的数据可靠，仅供参考，对于任何人采用我们无法控制的方法得到的结果，我们恕不负责。使用者有责任确定天山产品或任何生产方法在涉及特殊用途时的适配性，在操作和使用天山产品时应采取正确的预防措施保证财产和人身安全。综上所述，天山公司拒绝为发生在产品销售和使用天山产品过程中作为特殊目的而作的所有担保和暗示。进一步，天山公司对包括经济损失在内的任何结果性或附带性损害，不承担任何责任。