Soudabond 641 单组份组角胶

技术参数

化学成分	聚氨酯
外观	糊状
固化机制	湿气固化（空气中的湿度）
表干时间*(23°C/50% R.H.)	约20分钟
固化速度*(23°C/50% R.H.)	2mm/24h→3mm/24h
硬度**	约65 邵氏D
密度	约1.43 g/ml
剪切强度** 2mm 胶厚，铝合金基材，拉伸速度 10mm/min	24小时后 约2.8 N/mm^2 最终强度 约11N/mm^2（Al99）
耐温范围**	-30°C → 100°C
使用温度	5°C → 35°C

* 这些数值随着环境因素变化，例如温度、湿度以及基材的种类变化等。
**指产品完全固化后的性能。

产品描述

Soudabond 641是一款单组分聚氨酯结构胶，主要应用于铝合金窗框组角的粘接（组装前进行注胶）。

产品特性

- 与铝合金粘接力优异
- 快速建立强度
- 完全固化后，较高的剪切强度
- 无溶剂和水分
- 湿气固化
- 微发泡，渗透并充满粘接腔体
- 操作简单

产品应用

- 适用于组角件与铝窗型材的粘接，组装前完成注入。
- 粘接多种金属。

包装

颜色：黑色，米色。
包装： 310ml 硬管包装

保质期和储存

将未拆封的原包装贮存于阴凉干燥处，+5°C至+25°C温度的环境中，保质期为12个月。

基材

基材：金属、铝、木材、石材、PVC。
不适用于玻璃、PE、PP、PA、EPDM和特氟龙。
性质：坚硬、清洁、干燥、无灰尘和油脂。
表面处理：没有预处理的要求。
我们建议对每种材料表面先进行初步的粘接和相容性测试。

使用方法

使用方法：
用手动或气动胶枪将Soudabond 641注入切开的窗框中，在胶水结皮前将角码置入窗框。为了加速固化，额外的加湿是必要的。在加湿时，注意不要弄湿铝型材切面。因此，建议在注射Soudabond 641之前，最好在铝型材切面处使用Soudal AluSeal进行保护。另一种方式是，在组装之前将角码浸入水中来加湿，以避免水接触铝型材切面或断面胶。在固化过程中，需要将粘接材料夹紧，使之达到尽可能高的最终强度。
Soudabond 641适用于组装前注胶工艺。如果要

备注：本技术资料表取代了以前的所有版本。本文件中所提供的信息，都是基于速的奥公司对目前的实验结果和经验的良好信心。由于材料和基材的多样性，以及大量可能的应用超出了速的奥公司的控制，因此不能由此文件推断出速的奥做出任何担保和承担任何法律责任。由于设计、基材质量和加工工艺超出了我们的控制范围，本出版物不承担任何责任。在任何情况下，都建议进行初步试验。速的奥保留对产品修改和调整的权利。

Soudabond 641 单组份组角胶

进行组装后注胶的工艺，建议使用Soudabond 642 DUO，双组分反应型固化体系的产品。

清洁:

未固化的Soudabond 641，可以用Soudal Gun and Foam Cleaner配套工具对基材表面进行清洁。固化后的Soudabond 641只能通过机械方式移除。

修补:

使用相同材料。

健康与安全建议

考虑通常的劳动卫生。 有关更多信息，请查阅标签和材料安全技术说明书。

环境条款

LEED规范：

Soudabond 641符合LEED规范。低排放材料：胶粘剂和密封剂。符合SCAQMD规范1168。遵从USGBC LEED 2009 Credit 4.1：有关VOC低排放材料-胶粘剂和密封剂的内容。

责任声明

本技术资料内容是基于实验、检测和经验的结果。本资料基于一般事实，不构成任何责任。用户有责任通过自己的测试来确定产品是否适合具体的应用。

备注：本技术资料表取代了以前的所有版本。本文件中所提供的信息，都是基于速的奥公司对目前的实验结果和经验的良好信心。由于材料和基材的多样性，以及大量可能的应用超出了速的奥公司的控制，因此不能由此文件推断出速的奥做出任何担保和承担任何法律责任。由于设计、基材质量和加工工艺超出了我们的控制范围，本出版物不承担任何责任。在任何情况下，都建议进行初步试验。速的奥保留对产品修改和调整的权利。