

Technical Data Sheet 高温固化密封胶

S855 是单组分无溶剂型热固化密封胶，在电泳漆面与油性基材上粘接表现优异，适配粉末涂料工艺，可通过加热方式固化，具备稳定的耐高温性能与密封防护能力。

主要用途

- 适用于钣金车间接缝密封、密封盒、金属搭接的焊缝密封；
- 用于车身内、外焊缝的密封、防水、防尘、防腐，可粘接洁净钢板或电泳板。

产品特性

- 单组分配方，材质有韧性，环保无溶剂；
- 工艺适配性强，可匹配粉末油漆喷涂工序；
- 耐 160-220℃ 高温，高温环境下不老化、不变色；
- 预热固化后可进行电镀或粉末喷涂加工；
- 支持加热固化，可直接在电泳烤漆房中完成加热工序。

技术参数

性能	标准	指标
外观	目测	白 / 黑色，均质膏状
密度 g/cm ³	GB 13477.2-2002	1.50±0.1
不挥发物含量 %	GB/T 2793-1995	> 97
固化时间 min（基材温度 180℃）	--	30
硬度 Shore D	GB/T 531-2008	> 30

(180℃×30min)		
拉伸强度 MPa	GB/T 528-2009	2
断裂伸长率 %	GB/T 528-2009	100
剪切强度 MPa (厚度 2mm)	GB/T 7124-2008	> 1
施工温度	--	15℃-30℃

以上数据为特定条件下的检测数据。

使用说明

施工前准备

1. 施工前请先阅读安全手册，了解相关预防措施与安全操作规范。
2. 本品仅适用于已清洁、预处理、涂底漆的金属基材，无法粘接未经处理的金属；基材需保证无杂质，使用新基材前建议先完成测试验证。

固化条件

为获得最佳强度，推荐固化条件为：> 175℃保温 30min；不同固化条件会导致剪切强度产生差异。最低加热温度为 160℃，最高加热温度不可超过 220℃。

施工操作

1. 本品材质均匀无颗粒，支持泵送施工，也可使用管状胶枪施胶。
2. 若停机时间超过 8 小时，建议释放系统压力，降低管线结块风险；建议定期吹扫与清洗物料管路。
3. 从容器中取出的材料可能受到污染，请勿将剩余物料倒回原包装容器。

清理说明

施工过程中未固化的胶料，可用干净毛巾蘸取异丙醇擦拭去除；已固化的胶料仅能通过机械方式清除。

运输与储存须知

运输

防潮、防雨淋、防晒、防高温、防霜冻，小心轻放，禁止挤压碰撞。

贮存

密封存放于阴凉干燥处，避免阳光直射，推荐贮存温度 5~25℃。

贮存期：9 个月。

包装规格

- 400ml / 支，20 支 / 箱
- 230kg / 桶

注意事项

远离儿童存放。

避免与眼睛、皮肤接触。若不慎接触皮肤，先用布擦拭再用肥皂清洗；若不慎接触眼睛，用大量清水冲洗后尽快就医。

产品安全资料可从 SEPNA 及各分销商处获得，也可通过邮件或服务电话咨询获取。

特别说明

本资料表中的产品性能与使用信息均为标准条件下测得。由于使用条件存在差异，使用者有责任根据自身应用场景对产品进行测试验证。除非 SEPNA 出具针对特定需求的书面证明，否则 SEPNA 仅保证产品符合销售说明书所列规范，不担保其他特定用途。若产品未达到所列要求，SEPNA 的唯一责任为退款或换货，不承担任何意外事故与间接损失责任。

VERSION 1.0/ 2025-03

SERVICE HOTLINE:400-882-1323

E-MAIL:sepna@sepna.cc

WWW.SEPNA.CC