MS聚合物

TaftGrip

MS Polymer 胶粘密封胶

签发 January 2016 审阅 June 2026 页 1

产品说明

TaftGrip 是一款单组分、无腐蚀性、无气味、中等黏度、低模量的密封胶粘剂，基于硅烷改性聚合物，不含溶剂、异氰酸酯、硅酮和 PVC。本产品在接触大气湿气后固化，形成耐久的弹性体，可抵抗老化、风化和热循环，不会硬化、收缩或开裂。它无需底涂即可对多种基材具有良好的粘合力，并与合适的涂料和 epoxy 涂层体系兼容。本产品通常专为室内和室外应用而设计，并表现出良好的 UV 耐受性。

典型应用领域

- 客车制造
- 金属工业
- 标识标牌
- 建筑与施工
- 汽车车窗玻璃安装
- 铁路车厢
- 船舶和艇艇制造
- 空调与通风行业
- 木地板铺装
- 户外景观

物理性能（未固化）

性能	典型值
化学类型	硅烷改性聚合物
外观	光滑膏体
颜色	米白色 / 灰色
组分	单组分
比重 @ 30 ± 2°C ATM*-R004 (JIS* K6820)	1.58 - 1.62
流动、流挂或塌陷 @ 30 ± 2°C ATM-R016 (ASTM* C639)	不流挂
20g 挤出速率 @ 30 ± 2°C，孔径 2.6，压力 3.0 kg/cm²，ATM-R047 (BS* 5889)，秒	20 - 60
涂料兼容性，ATM-R370	原则上兼容
闪点	234 deg C

固化性能

本产品在接触空气中的湿气后固化，通常在数分钟内形成表层，并在数分钟至数小时内达到不粘手状态。表层形成后，固化从表面向内继续进行。本产品在 24 小时内达到功能性固化，并在 30±2°C、55±5% RH 条件下 7 天内完全固化。表面/深度固化的速率取决于胶粘剂所处环境的相对湿度和温度，以及在较低湿度下的延展深度。未暴露的面积越大，固化时间越长。 固化在 30 ± 2°C、55 ± 5% RH 条件下测试

固化性能（表格）

性能	典型值
表层形成时间 – 分钟 表面固化，ATM-R017	5 -10
深度固化，ATM-R015. mm/day	> 4.00
施工温度 °C	10 to 40
使用温度 °C	-40 to 90
短时暴露（最长 1 h）°C	120

固化材料的典型性能

性能	典型值
拉伸强度，ATM-R020 (ASTM D412) Kg/cm²	>7
伸长率，% ATM-R020 (ASTM D412)	300
硬度计硬度，Shore A ATM-R019 (ASTM D2240)	45 - 50
剪切强度，Kg/cm² ATM-R022 (ASTM D1002) MS - MS	8
MS – ABS	5

耐化学性

本产品耐淡水、海水、水、机油、异丙醇、盐雾（95%RH）、85%。对燃料、矿物油、植物和动物脂肪及油类具有暂时耐受性。不耐非醇类、浓缩矿物酸和苛性溶液或溶剂。所提供的信息仅供参考。

一般信息

本产品不建议用于纯氧和/或富氧体系，也不应选作氯气或其他强氧化性材料的密封胶。

操作

操作前请阅读产品安全数据表（MSDS）和容器标签，以确保安全使用。

使用说明

基材准备 待粘接或密封的表面应无污垢、油脂和其他污染物。 为获得最佳性能，可能需要使用丙酮或甲乙酮等溶剂清洁表面，或使用粗糙的无绒布清洁，或将表面打磨粗糙。无需使用底涂剂即可获得高粘接强度。建议进行预测试以确定是否需要底涂剂。请联系 Vitrochem 技术代表获取底涂剂建议。 塑料表面可能含有制造过程中使用的外部脱模剂，在粘接/密封前必须将这些脱模剂去除。请注意，本胶粘剂可能对聚乙烯、聚丙烯、聚甲醛、PTFE、Teflon 不具粘合力。未提及的基材应进行试验。

施工方法

胶粘剂/密封胶可直接从胶筒（300ml）或香肠包装（500ml）中，使用手动或气动施工器具涂布。随附的塑料喷嘴可切割为所需的孔径和形状以便于施工。在准备好的表面/接缝上以均匀的厚度涂布连续的胶条。如需铺展，请施加足够的压力以铺展胶粘剂/密封胶并排出任何滞留的空气 所需指定的胶粘剂/密封胶胶条尺寸取决于部件预期的间隙尺寸。请勿在低于 10°C 或高于 40°C 的温度下施工。一旦开启，本产品应在较短时间内用完。在低温下储存的产品会导致黏度增加，从而降低挤出速率。可在施工前将密封胶恢复至室温以避免此情况。

分配

本产品可使用手动分配胶枪、气动分配胶枪或定制分配器进行分配。使用气动分配器时，本产品应在 2 或 5 bar 压力下分配。

操作时间

湿气固化在本产品暴露于大气后立即开始，任何修整工作都应在表层形成前完成，使用刮刀或油灰刀，并偶尔蘸取肥皂溶液湿润。为确保配合部件之间粘接/密封的完整性，部件应在密封胶结皮前装配完毕。较高的湿度会加速此固化时间。多余的未固化材料可用适当的非极性溶剂轻松擦除。如已固化，可用机械方式去除。粘接/密封应在承受重负载前完全固化。

二次涂装

表层形成后（湿碰湿），密封胶可使用大多数常规涂料体系进行二次涂装。如让密封胶完全固化后再涂装，可获得最佳效果。由于工业涂料种类繁多，必须通过初步试验测试涂料的兼容性。二次涂装后的产品在完全固化前不应暴露于烘烤温度下。需注意，涂料的硬度和膜厚可能损害密封胶的弹性并导致涂膜开裂。使用非柔性涂料体系时应谨慎，因其可能损害胶粘剂的弹性、妨碍接缝运动并导致涂料开裂 PVC 基涂料以及通过氧化干燥的涂料（油基或醇酸树脂基）一般不适合在密封胶上涂装。

储存

最佳储存温度为低于或高于规定温度 10°C 至 30°C，储存会影响产品性能。从容器中取出的材料在使用期间可能受到污染。请勿将产品倒回容器。密封胶通过湿气固化。不使用时请将容器盖紧。管嘴或胶筒顶端可能形成一段固化材料塞，可轻松去除且不会影响剩余内容物。如需更多信息，请联系我方当地客户服务代表。

保质期

在 30°C 或以下、于原始未开封容器中储存时，本产品自生产之日起保质期为 9 个月。

包装

提供 300ML HDPE 胶筒和 600ML 铝制香肠包装

合规与质量

本产品的 RoHS 声明及安全数据表可应要求提供。联系 MightyLoc 团队，我们将向您发送最新文件。

Vitrochem Technology Pte Ltd

1, Bukit Batok Crescent, #05-40 WCEGA Plaza, Singapore 658064 · +65 6766 7191 · +65 6766 7187 · www.mightyloc.com

数据最近审阅于 **June 2026**。

我们关于产品使用的所有建议均基于现有的知识水平。买方仍有责任自行确认产品适用于其预期的工艺或用途。由于我们无法控制产品的应用、使用或加工，因此对此不承担责任。在投入生产使用前，请参阅最新的受控数据表或与我们联系。