



## 技术数据表

# ASODUR®-K4031 INDUBOND-VK4031

## 通用无溶剂触变双组分环氧粘着剂

产品编号 2 06409

<b>CE</b>	
<b>SCHOMBURG GmbH &amp; Co. KG</b> Aquafinstraße 2-8 D-32760 Detmold 17 2 06409	
DIN EN 1504-2:2004 <b>ASODUR-K4031</b> 用于粘合灰浆和混凝土的施工用粘着剂	
抗压强度 $\geq 30 \text{ MPa}$ 剪切强度 $\geq 6 \text{ MPa}$ 敞开时间 声明值 $\pm 20\%$ 适用期 声明值 压力下弹性模量 $\geq 2000 \text{ MPa}$ 玻璃转换温度 $\geq +40^\circ\text{C}$ 热膨胀系数 $\alpha_T \leq 100 \times 10^{-6} \text{ } ^\circ\text{C}^{-1}$ 粘着剂总收缩 $S_{\text{sol}} \leq 0.1\%$ 附着力 应用于混凝土时，粘着破坏 特定环境条件下 的应用和硬化 应用于混凝土时失败 耐久性 通过 防火性能 E 危险物质 NPD	NPD 混凝土

- ASO-Tape 的粘着剂
- 也适合用作防水薄浆：
- 静态缝隙的平整混合物
- 混凝土区域的快速修复灰浆

### 技术数据：

基底：	双组分环氧树脂
颜色：	灰色
粘度：	可用泥刀涂抹的稠度
密度*：	约 $1.80 \text{ g/cm}^3$
环境和基底温度：	在相对湿度最高为 80% 时 最低 $+10^\circ\text{C}$ 最高 $+35^\circ\text{C}$
混合比：	2:1 重量份
适用期*：	约 60 分钟
粘着剂敞开时间*：	约 90 分钟
最低固化温度：	$+10^\circ\text{C}$
复涂时间*：	约 16 小时到 24 小时（最多）
轻型交通工具行走*：	48 小时 / 7 天后
完全固化时间*：	约 7 天
*在 $+23^\circ\text{C}$ 和 50% 相对湿度时	

- 拉伸粘黏强度高
- 抗压和抗弯强度高
- 可耐受对混凝土有影响的多种稀酸、碱和溶液
- 与潮湿基层粘合
- 硬化过程中无收缩
- 在低温下具有良好变形性
- 不含溶剂
- 防渗透性高达 5 巴 (DIN EN 12390-8)

### 应用领域：

ASODUR-K4031 是一种触变粘着剂和平整混合物，可用于地板、墙面和高空区域上的各种基底。

ASODUR-K4031 可作为粘着剂或平整混合物用于：

- 混凝土板
- 匀泥板
- 预制混凝土截面（例如轴圈）
- 粘接金属、陶瓷和塑料

抗压强度：	约 $60 \text{ N/mm}^2$ (DIN EN 196-1)
抗弯强度：	约 $30 \text{ N/mm}^2$ (DIN EN 196-1)
拉伸粘黏强度：	约 $2.0 \text{ N/mm}^2$
不透水性：	根据 DIN EN 12390-8，在厚度为 10 mm 时高达 5 巴

ASODUR-K4031 满足 ASTM C-881 标准 I、IV 类，3 等，B、C 级要求。

清洁：在使用之后立即使用 ASO-R001 来彻底清洁施

# ASODUR®-K4031 INDUBOND-VK4031

**包装:** 6 kg 容器 (组分以预制混合比例提供)。

**存储:** 无霜、阴凉干燥处, 温度  $\geq +10^{\circ}\text{C}$  至  $+25^{\circ}\text{C}$ , 在原装的未开包装内可存放 24 个月。开袋后请尽快用完。  
**建议:** 存储温度为  $+10^{\circ}\text{C}$  以下时, 组分 A 可能会硬化, 但此状态为可逆状态。将组分 A 存储在  $+25^{\circ}\text{C}$  以上温度下时 (约 72 小时), 产品可无限制再次使用。

## 基底制备:

待处理的基底必须:

- 干燥、可承重且关键性能良好
- 无分离物质和有碍附着的物质
- 防止背面湿气渗入。

根据 DIN EN 14879-1:2005, 4.2 的规定来制备基底。

根据待处理的基底状况, 使用合适的制备方法, 例如高压水冲洗、打磨、喷丸、刨削等, 以制备疏松多孔的表面。

此外, 需满足以下适用于每个基底的最低要求:

## 水泥基区域:

- 混凝土质量: 最低 C 20/25
  - 找平层质量: 最低 EN 13813 CT-C25-F4
- 拉伸粘黏强度:  $\geq 1.5 \text{ N/mm}^2$
- 寿命: 最短 28 天

- 底灰质量: 最低 P IIIa/P IIIb
- 拉伸粘黏强度: 约  $0.8 \text{ N/mm}^2$
- 残留水分:  $< 4\%$  (CM-Method)

## 金属区域:

- 表面钢纯度: 最小 SA 2 1/2

## 材料制备:

组分 A (树脂) 和组分 B (硬化剂) 以预制混合比例提供。将组分 B 加到组分 A 中。确保硬化剂完全从其容器中倒出。用合适的搅拌机 (桨叶搅拌) 以约 300 rpm 的速度将两种组分搅拌在一起。在搅拌过程中, 从旁边和底部进行搅拌十分重要, 以便确保硬化剂均匀分布。搅拌足够长的时间以混合均匀 (无条痕): 搅拌时间约 3 分钟。搅拌过程中, 材料温度应为约  $+15^{\circ}\text{C}$ 。请勿直接使用拆包装后的材料。将混合物倒入干净的搅拌桶内再次充分搅拌一次。

## 应用/用量 (粘着剂):

使用校准抹子、平整抹子或开槽抹子将 ASODUR-K4031 涂抹到制备好的基底上, 均匀涂布在需施工的基底上。

粘着剂层最小厚度: 2.0 mm

材料用量: 每毫米厚度约  $1.80 \text{ kg/m}^2$

粘合混凝土元件 (人孔环) 时, 粘接了单个混凝土剖面后仔细清除多余的粘着剂。将 ASODUR-K4031 用作液态灌注灰浆时, 需压实填充灰浆, 防止出现空隙。

## 重要建议:

- Schomburg 产品通常以工作包的形式配送, 即配好的混合比。当产品装在大容器里供应时, 必须用天平称量。填充的组分充分搅拌后方可和第二种组分混合。此混合步骤可使用合

---

# ASODUR®-K4031 INDUBOND-VK4031

适的搅拌器进行，例如 Polyplan/Ronden 搅拌桨或类似工具。为了防止混合错误，应将材料倒入干净的容器中再进行搅拌。搅拌速度应为约 300 转/分。确保混合物中无空气进入。两种组分的温度最低应为 +15°C。任何可能加入到混合物中的填料，如砂，也应满足此要求。填料应在液体组分混合后立即加入。之后，立即将完全混合的材料涂抹到制备好的基底上，并按照技术数据表中的说明仔细地迅速抹开。用滚筒刷涂抹材料时，建议使用带纹理聚酰胺盖或类似组件的短毛尼龙漆滚筒 (6 mm)。使用前请充分搅拌单一组分产品。

- 温度越高，适用期越短。温度越低，适用期和定型时间越长。温度越低，材料用量越多。
- 颜色：产品批次和原材料不同会导致颜色出现不可避免的细微差别。涂抹涂层时，请考虑这一点。邻近的区域请使用相同批次的产品（见包装上的批号）。
- 个别涂层之间的湿气和污染渗透可能会严重阻碍它们之间的粘合。涂层作业要求基底温度比露点温度高至少 3°C。
- 如果涂抹个别涂层之间停工时间太长，或在很长时间后已处理的区域需要用液态树脂换新，则需要充分清洁并打磨原来的表面。之后再涂抹新涂层，且涂层不得有小孔。
- 树脂产品和表面保护系统在使用约 4 到 6 小时

后必须防止它们受潮（如雨水、冰雪溶水）。湿气会造成表面变白和/或发粘，可能会阻碍固化过程。可使用刨削或固体磨料喷磨技术去除变白和/或发粘的表面并换新。

- 所给出的用量为不考虑表面粗度或吸收率、校平或容器内残余材料的情况下通过计算得来的值。我们建议在计算的用量的基础上加上 10% 的计算安全系数。
- 对于本技术数据表中未阐明的产品用途，仅可在咨询并收到 SCHOMBURG 技术服务部的书面确认书后方可进行。
- 可按照废物处理规范 AVV 150106 的要求处理残余固化产品。

**请遵守现行的欧盟安全数据表。**

**GISCODE: RE 1**