

TS216 耐磨修补剂

产品技术资料

产品描述

胶泥状，以超硬陶瓷为骨材的双组分聚合陶瓷复合材料。

典型用途

用于一般负荷细颗粒冲蚀和磨粒磨损工件的修复与预保护涂层。如灰浆泵、水泵、叶轮、螺旋输送器等。在上述工况下的耐磨性（尤其在腐蚀介质环境下）是一般铸铁的4~8倍。

固化前混合胶液性能

基础原料.....环氧树脂
 配比 (A:B)
 重量比 8:1
 体积比 4:1
 颜色.....灰色
 密度 (g/cm³) 2.43

固化性能

操作时间 (min/25℃) 65
 可投入运行时间 (无负荷, 无浸泡) (h/25℃)
 12
 可机加工或轻负荷时间 (h/25℃) 24
 可满机械或热负荷运行时间 (h/25℃) 48
 可浸泡于化学物质中时间 (h/25℃) 72

固化后性能

抗压强度(MPa) GB/T1041-1992 112.0
 拉伸强度(MPa) GB/T6329-1996 32.0
 剪切强度(MPa) GB7124-86 14.0
 弯曲强度(MPa) GB/T9341-2000 45
 硬度(ShoreD) GB/T2411-1980 83
 工作温度..... -60 to 160℃

耐腐蚀性

(25℃时, 综合指数 Ratings 评定法)

化学物质	综合指数	化学物质	综合指数
10% (70℃) NaOH	差	10% Na ₂ CO ₃	优
10% (70℃) H ₂ SO ₄	差	10% NaCl	优
10% H ₂ SO ₄ 常温	差	水, 70℃	中等
40% H ₂ SO ₄ 常温	差	水, 常温	优/良
10% H ₃ PO ₄ 常温	差	乙醇, 常温	差
10% HNO ₃ 常温	差	丙酮, 常温	差
10% CH ₃ COOH	差	煤油, 常温	优
10% NaOH 常温	中等	甲苯, 常温	良
40% NaOH 常温	优	三氯乙烷	差
10% NaClO 常温			

使用方法

(1) 表面处理

- 严重的油污必须用可赛新[®]1755 清洗剂清除。
- 所有的游离物、铁锈及表面污染物，包括原有的涂层必须要清除掉。
- 不要在可赛新[®]1740 除锈剂清理后的表面未经干燥处理就直接涂敷修补剂；
- 清洗后的表面应尽快涂敷可赛新天山工业修补剂，以免清洗后的表面再次生锈、氧化或污染；
- 清洗后的表面不要用手摸。如果手触摸了，一定要用清洗剂再清洗一遍；
- 修补时不得有任何液体进入待修表面。

(2) 配制(混合)

推荐使用重量比，称量工具最好用精度为 1g 的天平。现场施工称量不方便，也可以目测体积比来配制，但一定要用量杯、量勺尽可能准确地取料。
 混合方法：沿一个方向搅动、碾压，使 A、B 组分不同颜色的条纹完全消失至颜色一致，顺滑的修补剂出现为止，也就是说必须保证彻底均匀地混合。

(3) 应用——涂敷

选择宽度适合于修补面的刮刀，将混合后的修补剂用力反复在待修表面来回涂抹，以确保该表面完全被修补剂浸润。如果待修复表面需要的涂层较厚，



2008年10月

TS216 耐磨修补剂

产品技术资料

则先将待修复表面薄薄地涂一层,然后再层层涂抹,并压实胶层以避免空气残留产生气泡。

(4) 固化

本产品按上述“固化性能”数据的时间室温固化。气温低于 25℃时适当延长固化时间,加热固化可提高涂层性能。80-100℃保温 3 小时,可获得最满意的固化效果。

(5) 后加工

固化一定时间后即可采用传统的机加工方法车削,磨削,钻孔,攻丝等,以达到要求尺寸。

贮存方法和保质期

在阴凉、干燥处贮存, 20℃ (± 5℃)保质期至少1年。

注意事项

本产品固化后为安全无毒物质,但固化前应尽量避免与皮肤接触,若不慎溅入眼睛,应迅速用大量清水冲洗。

详细安全数据参见216安全数据表。

声明

本文中所涉及的技术数据均为典型值,不作为产品验收标准,仅供参考。以上数据是在实验室标准条件下取得的,本公司保证是可靠的。但由于用户使用的工况不同,材料表面状态不同、固化条件不同,实际性能数据有一些变化属正常现象。贮存条件、运输等因素都会使胶的稳定性及物理、机械性能产生影响。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。建议用户在正式使用前,应根据本文提供的数据做好试验。

技术咨询电话: +86-10-88795588.

包装

订货号	规格
221601	500g/套