

TS215 耐磨修补剂

产品技术资料

产品描述

膏状，以高性能金属钛，合金碳化物（或减磨材料）为骨材的双组分改性环氧类材料。

典型用途

适用于修复摩擦磨损工况下工作的关键机械设备，如轴、轴孔、键槽等。

耐磨性是中碳淬火钢的 2~3 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 6:1
 体积比 4:1
 颜色 黑色
 密度 (g/cm³) 1.85

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/T1041-2008 125.0
 拉伸强度(MPa) GB/T6329-1996 45.0
 剪切强度(MPa) GB7124-2008 19.0
 弯曲强度(MPa) GB9341-2008 75.0
 硬度(ShoreD) GB/T2411-2008 85
 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	中等	10%Na ₂ CO ₃	中等
10% (70℃) H ₂ SO ₄	差	10%NaCl	中等
10%H ₂ SO ₄ 常温	差	水,70℃	良
40%H ₂ SO ₄ 常温	差	水,常温	优
10%H ₃ PO ₄ 常温	差	乙醇,常温	差
10%HNO ₃ 常温	优	丙酮,常温	差
10%CH ₃ COOH	差	煤油,常温	优
10%NaOH 常温	良	甲苯,常温	中等
40%NaOH 常温	优	三氯乙烷	差
10%NaClO 常温	优		

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。

TS215 耐磨修补剂

产品技术资料

(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，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215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
221501	500g/套