

TS246 高温耐磨涂层

产品技术数据表

产品描述

以超硬陶瓷和耐磨细填料为骨材的双组分聚合陶瓷复合材料，立面和顶面不流淌。耐碱性、耐温性好，最高使用温度可达250°C

典型用途

用于在高温下的一般负荷冲蚀磨损工况的大面积修复和预保护涂层。

与钢铁、水泥、陶瓷、铝及很多金属均有很好的粘接力。

固化前混合胶液性能

基础原料.....环氧树脂

配比 (A:B)

重量比..... 2.2: 1

体积比..... 2.2: 1

颜色 A..... 灰

B..... 黑

密度 (g/cm³) 2.29

固化性能

操作时间 (h/25°C) 3

可机加工或轻负荷时间 (h/25°C) 24

可满机械或热负荷运行时间 (h/25°C)

室温24h+100°C3h

可浸泡于化学物质中时间 (h/25°C)

室温24h+100°C3h

达最高强度.....

室温24h+100°C3h

固化后性能

抗压强度(MPa) GB/T1041-1992 120.0

拉伸强度(MPa) GB/T6329-1996 38.0

剪切强度(MPa) GB7124-86..... 12.0

弯曲强度(MPa) GB/T9341-200060.6

硬度(ShoreD) GB/T2411-1980..... 88

线性膨胀系数 (10⁻⁶ k⁻¹) ASTM E228.....30

线性收缩率 HG/T2625-94.....0.0010

工作温度..... -25 to 250°C

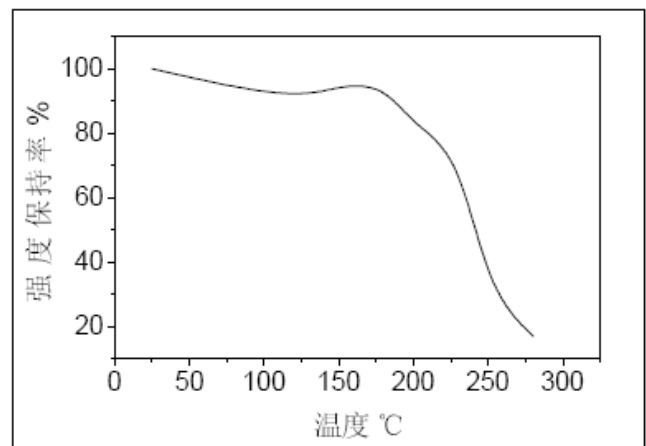
耐腐蚀性

(25°C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 |
|----------|------|---------|------|
| 硫酸 10% | 差 | 甲苯 | 优 |
| 硫酸 40% | 差 | 三氯乙烷 | 优 |
| 醋酸 10% | 差 | 丙酮 | 优 |
| 硝酸 10% | 差 | 煤油 | 优 |
| 磷酸 10% | 差 | 氯化钠 10% | 优 |
| 氢氧化钠 10% | 优 | 水 | 优 |
| 碳酸钠 10% | 优 | 乙醇 | 优 |
| 次氯酸钠 10% | 优 | | |

耐温性能

测试温度与抗压强度保持率的关系



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)

TS246 高温耐磨涂层

产品技术数据表

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，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，低于10℃将很难固化，加热固化可提高涂层性能。100-120℃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℃)保质期为9个月。

注意事项

(1)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。

(2)本产品A组分粘度比较大，特别是温度长期处于低于15℃时胶会很硬，像是发生固化，其实只要用热水预热后粘度会降低；B组分温度低于15℃时可能会出现结晶现象，用热水预热后也会回到正常状态。

详细安全数据参见246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 |
|--------|--------|
| 024601 | 500g/套 |
| 024605 | 10kg/套 |