

TS226C 耐磨涂层（触变型）

产品技术数据表

产品描述

以超硬小陶瓷和特性环氧为骨材的双组分复合材料，具有非常优异的操作性能，混胶轻盈，高触变，立面及顶面 50mm 厚不流淌。主要用于各种磨损工况金属基材表面的预保护。TS226C 无挥发性有机溶剂，无闪点，施工安全。具有很好的抗磨损性能，粘接强度高。

典型用途

用于一般负荷冲蚀磨损和磨粒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

固化前胶液性能

基础配料	环氧树脂	
配比	重量比	10:1
外观	A组份	灰黑色膏状物
	B组份	黄色膏状物
	混胶	灰色膏状物
密度 g/cm ³	A组份	2.28
	B组份	1.25
	混胶	2.13

操作及固化特性

操作时间（混胶50g, min/25℃） 30~40
可投入运行时间（d /25℃） 1

固化后特性

抗压强度(MPa) GB/T1041-1992 70
硬度(ShoreD) GB/T2411-1980 75
工作温度（℃） -60~120
体积收缩率（%）ISO 3521..... ≤0.2
闪点(℃) 无

耐介质性能：

测试方法同前，未标注温度的为 23±2℃条件下进行，在介质中浸泡一个月后的结果。

化学物质	综合指数	化学物质	综合指数
40%NaOH	优	10% HNO ₃	优
10% HCL	优	10%H ₃ PO ₄	优

TS226C 耐磨涂层（触变型）

产品技术数据表

乙酯	优	煤油	优
乙醇	优	甲苯	优

耐磨性能

在喷砂处理后的碳钢片上涂敷本品，制作成长*宽*厚的=25*30*3mm 的样块，采用高速喷砂机（距离 10mm,16 目碳化硅砂）垂直喷砂 1min,涂层不会磨穿。

使用方法

（1）表面处理

- a) 严重的油污必须用清洗剂清除；
- b) 用喷砂机将待涂敷表面进行喷砂处理，然后用1755清洗剂或者无水酒精清洗干净。
- d) 清后后的表面应尽快涂敷，以免再次生锈、氧化或污染；

（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。

混合方法：将B组分加入到A组份包装桶内，用铲子或其它工具尽可能将B组份桶壁上的残留物刮净。开动手动搅拌器沿一个方向搅动2分钟后，用铲子或其它工具刮一次壁，再次开动搅拌器，1分钟后再次刮壁，然后开动搅拌器搅拌2分钟，一定要确保A、B组份混合均匀。

（3）应用——涂敷

用合适的刮板将 TS226C 均匀地刮到需保护的表面上，确保无露点及达到所需的厚度，在施工过程中，施工面应保持洁净。

（4）固化：该涂层室温可以固化。加温固化效果会更好，推荐固化温度70~100℃保温3 小时。

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。详细安全数据参见安全数据表。

包装

订货代号	规格
02265005	10Kg

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，本公司保证是真实的。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，建议用户在正式使用前，根据实际工况进行相关测试，以确认我们的产品是否满足用户的使用要求。贮存条件、运输等因素都会对我们产品的稳定性及物理、机械性能产生影响。对于任何采用我们无法控制的方法得到的结果，我们恕不负责。