

RESIMETAL 101 高聚金属修补剂 – 无溶剂、环氧及合金增强

产品为双组份、无溶剂、聚合型环氧金属修补剂，设计用于金属表面的腐蚀及化学侵蚀修复。

- 用于打磨&喷砂处理后的洁净表面
- 与金属基材产生高强度粘接
- 一次性刮涂厚度可达 25mm (1")

主要应用

磨损或损坏的泵轴
磨损的轴承座
缺损的键槽
船舵表面

破裂的泵/阀门壳体
损坏的法兰
破裂的发动机组
腐蚀的侧推器流道

划伤的液压杆
泄露的罐体接缝
货船船体
不动火钢板粘接

表面处理

金属基材 – 打磨处理

1. 表面油污油脂等必须用如甲基乙基酮MEK等清除。
2. 使用打磨机处理达到 **ISO 8501/4 ST3 (SSPC SP3 ST3)标准**
3. 打磨完毕后,再次使用甲基乙基酮MEK等清理表面。
4. 在金属表面氧化、还原前施用产品。

金属基材 – 喷砂处理

1. 表面油污油脂等必须用如甲基乙基酮MEK等清除。
2. 喷砂处理达到 **ISO 8501/4 Standard SA2.5 (SSPC SP10/ NACE 2)** 标准及75微米的侧面粗糙度要求。
3. 喷砂完毕后,再次使用甲基乙基酮MEK等清理表面。
4. 在金属表面氧化、还原前施用产品。

注意: 受盐分污染的金属表面需用清水进行反复冲洗, 并检测盐分含量是否满足要求, 具体处理请查看表面处理及施工前注意事项。

产品调配

调配前确保满足以下条件:

1. 基料组份的温度在 10-25°C.
2. 环境/金属表面温度高于 5°C .

满足2点要求后, 开始产品的调配.

少量调配方法:

1. 使用工具刀, 从基料包装容器中取3等份的基料。
2. 清洁工具刀。
3. 从固化剂容器中取1等份的固化剂。
4. 用工具到调配至没有颜色、条纹差异。
5. 确保工具刀及调料板上, 没有未调配的产品。

整包装调配(1kg/3kg) 方法:

1. 将容器中的2组份材料全部取出至干净的调料板上。
2. 用工具调配至没有颜色、条纹差异。
3. 确保工具刀及调料板上, 没有未调配的产品。

按开始调配时计算, 在20°C的环境下, 应在30分钟内施用完材料。

产品操作

1. 用工具刀或刮板施用产品。
2. 确保压实填充于孔洞、划痕和裂纹的产品, 避免空气混入产品。
3. 施用材料后, 可佩戴手套使用手对不平整及小缺陷进行抹平。

需要机加工的工况, 修补区域需堆高(相较基准面)最高1.5mm, 在初步固化后以200ft/分钟的切割速度及 50 thou/rev的初始给进速度, 及10 thou/rev的最终速度。

覆盖率

1kg 完全调和后的产品有以下覆盖率—

1mm—0.406m²

2mm—0.203m²

3mm—0.135m²

注意：理论计算数值，平面基材下，未计算表面凹坑等。

固化时间

在20°C下，进行以下作业前按下述时间放置固化，温度越高时间越短，反之亦然：

操作时限 30分钟

可机加工 2 小时

最长再次涂覆时限 6 小时

完全固化 3 天

热养护处理

严苛工况设备可在20°C下初步固化4小时后，将固化温度加温至60 - 100°C 进行最多8小时的热养护。此方法可提升产品的机械特性、耐热性及耐化学性。

包装规格

产品有以下包装规格—

1kg, 3kg, 30kg

颜色

调配后 - 深灰

基料 - 深灰

固化剂 - 浅灰

再次涂覆时限

最短 - 触摸干燥时。

最长 - 20°C下不应超出6小时。

如超出最长再次涂覆时限，再次施料前应对表面进行打磨/快速的喷砂处理。

储藏时限

干燥、常温未开封下(15-30°C)

5年

Other Technical Documents

Quick Application Guide	-	Hand application
Safety Data Sheets	-	Base & Activator components
Product Specification Sheet	-	Technical Performance Information

Health and Safety

Please ensure good practice is observed at all times. Protective gloves, goggles & a disposable coverall must be worn during the mixing and application of this product. Before mixing and applying the material ensure you have read the fully detailed Safety Data Sheet.

Legal Notice:

The data contained within this Technical Data Sheet is furnished for information only and is believed to be reliable at the time of issue. We cannot assume responsibility for results obtained by others over whose methods we have no control. It is the responsibility of the customer to determine if the product is suitable for use. Resimac accepts no liability arising out of the use of this information or the product described herein.

Resimac Ltd, Unit B, Park Barn Estate, Station Road, Topcliffe, Thirsk, YO7 3SE, United Kingdom

Tel: +44 1845 577498 Email: info@resimac.co.uk Web: www.resimacsolutions.com

TDS101.rv3.17022019