

RESIMETAL 106 快固水下修补剂 – 快固型，无溶剂环氧修补剂

产品为双组份，快固型，无溶剂环氧金属修补剂，产品设计用于大部分金属表面，且固化后可以机加工。

- 适用于手工&机械打磨处理后的表面
- 快速固化 – 初步固化45分钟
- 一次性涂覆厚度可达20mm

主要应用

受损的泵轴
泄露的罐缝
水下船体

破裂的泵壳/阀门壳体
破裂的发动机组
水下结构

损坏的法兰
水下表面

表面处理

金属基材 – 手工打磨处理

1. 用溶剂润湿的毛巾将堆积的油污擦拭清除。
2. 表面用钢丝刷，锉刀，粗砂纸等工具打磨处理。
3. 打磨后，再次使用清洁剂清除油污油脂。

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。

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. 用工具刀各取1等份的固化剂及基料产品至洁净的调料板。
2. 取不同组份时，注意清洁工具刀。
3. 用工具刀在调料板调配至没有颜色、条纹差异。
4. 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5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。

覆盖率

200g完全调和后的产品有以下覆盖率 –

1mm—0.111m²

500g完全调和后的产品有以下覆盖率 –

1mm—0.278m²

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	5分钟
硬干/机加工	45 分钟
完全固化	4 小时

包装规格

产品有以下包装 –
200gm , 500gm

颜色

混合后 - 中灰色
基料 - 黑色
固化剂 - 白色

再次涂覆时限

最短 - 触摸干燥时。
最长 - 20°C下不应超出4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.