

## 106 快固水下修补剂

- 快速固化，无溶剂环氧修补剂
- 一次性涂覆膜厚可达 20mm
- 固化后可机加工

### 固化时间

在20°C (68°F)下涂覆的产品有以下固化时间-

|          |      |
|----------|------|
| 操作时限     | 5分钟  |
| 机加工      | 45分钟 |
| 最长再次涂覆时长 |      |
|          | 4 小时 |
| 完全固化     | 4 小时 |

### 覆盖率

500gm 完全混合后的产品，

有以下覆盖率—  
1mm膜厚下为0.277 m<sup>2</sup>  
2mm膜厚下为0.139 m<sup>2</sup>  
3mm膜厚下为0.092 m<sup>2</sup>

### 颜色

混合后 - 浅灰色  
基料部分 - 黑色  
固化剂部分 - 白色

### 再次涂覆时长

最短 - 触干后。  
最长 - 不应超过4小时。

### 主要应用

受损泵轴  
破裂的泵及壳体  
受损的法兰  
泄露的罐缝  
破裂的发动机缸体  
钢板粘接

### 技术参数及特征

|      |     |                 |
|------|-----|-----------------|
| 混合比  | 重量比 | 1 to 1          |
|      | 体积比 | 1 to 1          |
| 体积容量 | 公制  | 278cc/500gm     |
|      | 英制  | 16.8cu in/1.1lb |

### 表面处理

#### 金属基材 - 手工工具

1. 使用清洗剂将堆积的油污擦拭干净。
2. 所有表面使用钢丝刷，砂纸等进行打磨处理。
3. 打磨处理后，再次使用丙酮等适当的清洗剂清除表面过多的油污。

#### 金属基材 - 机械工具

1. 使用清洗剂将堆积的油污擦拭干净。
2. 所有表面经机械打磨处理至 **ISO 8501/4 ST2 (SSPC SP3 ST2)**标准。
3. 打磨处理后，再次使用丙酮等适当的清洗剂清除表面过多的油污。
4. 在金属返锈前，进行修补。

### 混合及施工

#### 步骤 1

配备产品基料，产品固化剂，1把调料刀，1把刮板，1个调料板。



#### 步骤 2

按1:1体积比取出所需要的材料。在调料板混合。



#### 步骤 3

使用调料刀混合产品，确保边缘处产品的完全混合。



#### 步骤 4

检查产品是否存在颜色差异，以查看混合是否充分。



#### 步骤 5

确保产品完全混合后，使用刮板涂覆产品。

