

RESIMETAL 204 HD –陶瓷抗磨修补剂

无溶剂环氧，含陶瓷颗粒，用于流体颗粒磨损环境

产品为双组份，无溶剂环氧高分子修补剂。含高强度陶瓷颗粒用于硬质颗粒及浆液磨损等工况。

- 用于经喷砂处理后的基材表面
- 与金属基材粘接力极佳
- 适用于泥浆磨损及硬质颗粒产生的滑动磨损

主要应用

泥浆泵

料筒 & 溜槽

叶片 & 基座

管道内壁

耐磨板

管道弯头

料斗

螺旋输送机

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 10°C .
3. 环境温度&基材表面温度需高于露点温度3°C 以上。

满足3点要求后，开始产品的调配。

1. 产品可以少量调配或整组调配。
2. 整组调配请将基料及固化剂包装中的所有材料用工具刀取放于洁净的塑料调料板上进行。
3. 使用工具刀将产品调配至没有条纹色差，并确保调料板及工具刀上没有未调配的材料。
4. 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。
5. 少量调配，使用工具刀取2等份的基料产品至洁净的调料板上，擦拭工具刀后，取1等份的固化剂材料。然后开始按上述方法进行产品调配。

操作方法

1. 用刮板或工具刀，将调配后的产品涂覆至处理后的基材。
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. 单层的厚度应达到3-6mm.

覆盖率

1.5kg 完全调配后的产品有以下覆盖率—

3mm—0.219m²

6mm—0.111m²

5kg 完全调配后的产品有以下覆盖率—

3mm—0.73m²

6mm—0.37m²

注意：理论计算数值，平面基材下，未计算表面凹坑等。

