

204 陶瓷抗磨修补剂

- 无溶剂，环氧修补剂
- 耐液态泥浆颗粒等磨损
- 耐颗粒滑动，冲击磨损

固化时间

在20°C (68F°)下涂覆的产品有

以下固化时间:

| | |
|----------|------|
| 操作时限 | 30分钟 |
| 最短再次涂覆时间 | 4小时 |
| 最大再次涂覆时间 | 8小时 |
| 固化时间 | 4天 |

覆盖率

1.5kg 完全混合后的产品,

有以下固化时间—
3mm膜厚下为0.219 m²

6mm膜厚下为0.111 m²

5kg 完全混合后的产品有以下覆盖率—
3mm膜厚下为0.73 m²

6mm膜厚下为0.37 m²

注意: 此数据为理论数值。

颜色

混合后 -

灰色

基料部分 -

浅灰色

固化剂部分 -

黑色

主要应用

泥浆泵, 溜槽 & 料斗,
叶片 & 基座,
管道内部表面, 耐磨板, 弯管,
螺旋输送机

技术参数及特征

| | | |
|------|-----|-----------------|
| 混合比 | 重量比 | 2:1 |
| | 体积比 | 2:1 |
| 体积容量 | 公制 | 440cc/kg |
| | 英制 | 26.8cu in/2.2lb |

表面处理

金属基材 -

喷砂处理

1. 使用丙酮等适当清洗剂, 清除所有基材表面油污及油脂等污染物。

2. 所有表面喷砂处理至 **ISO 8501/4 Standard SA2.5 (SSPC SP10/ NACE 2)** 及最小75微米的粗糙度标准。

3. 打磨处理后, 再次使用丙酮等适当清洁剂清洗表面。

4. 在基材返锈前进行修补。

注意: 如表面存在盐分污染, 应使用高压水反复冲洗, 并在盐分含量达到施工要求后停止冲洗。

再次涂覆时长

最短 - 触干后。

最长 - 在20°C (68F°)下涂覆的产品, 最长再次涂覆时限为8小时。

如超出最长再次涂覆时间, 应适当对产品表面进行喷砂处理。

混合与施工

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

取2等份基料产品, 及1等份固化剂产品至干净的调料板。



步骤 3

使用调料刀均匀搅拌材料。



步骤 4

在混合后的产品上划格, 检查是否存在颜色差异判断混合效果。



步骤 5

确保产品完全混合后, 使用刮板涂覆204陶瓷抗磨修补剂至处理后的基材表面。

