

RESIMETAL 204 UHD –陶瓷弹性耐磨修补剂

无溶剂环氧，含陶瓷颗粒，用于流体颗粒磨损环境用于极端撞击 & 流体颗粒磨损

产品为双组份无溶剂环氧修补剂，树脂层可吸收物料冲击力，适用于极端冲击/撞击&大颗粒流体物料对设备的磨损环境。

- 用于经喷砂处理后的基材表面
- 与金属基材粘接能力极佳
- 适用于泥浆磨损&大颗粒物料磨损

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
磨煤机	代替陶瓷耐磨贴片		

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℃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50分钟内施用完材料。
5. 少量调配，使用工具刀取5等份的基料产品至洁净的调料板上，擦拭工具刀后，取2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6-10mm。

覆盖率

5kg 完全调配后的产品有以下覆盖率—

6mm—0.35m²

10mm—0.21m²

注意：理论计算数值，平面基材下，未计算表面凹坑等。

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

TDS204UHD.rv1.13052019

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	50分钟
最短再次涂覆时限	6 小时
最长再次涂覆时限	12 小时
完全固化	4 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—
5kg

颜色

混合后 - 中灰色
基料 - 中灰色
固化剂 - 黑色

再次涂覆时限

最短 - 触摸干燥时。

最长 - 20°C下不应超出12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

TDS204UHD.rv1.13052019