

RESIFLEX 406 GP 85 PUTTY –

橡胶抗磨修补剂

产品为双组分、无溶剂、弹性聚氨酯抗磨修补剂。可用于容器设备的抗磨内衬，及大部分橡胶材料（如丁晴橡胶，氯丁橡胶&天然橡胶表面）的局部修补剂。

- 简便的包装
- 无溶剂
- 耐久性&抗磨性能
- 操作简单

主要应用

容器内衬

密封圈

传送带

表面处理

金属基材 – 机械打磨

1. 所有的油污及油脂需使用丙酮等适当的清洗剂清除。
2. 所有表面使用角磨机等打磨处理至 **ISO 8501/4 ST3 (SSPC SP3 ST3)** 光洁度标准。
3. 处理后, 表面需再次使用丙酮等清洗剂擦拭清理。

金属基材 – 喷砂处理

1. 所有油污及油脂需使用丙酮等适当的清洗剂清除。
2. 所有表面需喷砂处理至 **ISO 8501/4 Standard SA2.5 (SSPC SP10/ NACE 2)** 光洁度标准，及至少75微米标准。
3. 处理后, 表面需再次使用丙酮等清洗剂擦拭清理。
4. 表面在氧化及还原前反应。

注意: 受盐分污染的表面需使用高压水反复冲洗, 并检查盐分含量后确认是否继续冲洗。

橡胶基材

1. 去除表面污染物, 并使用丙酮清洗表面。
2. 使用适当的钢丝轮打磨处理修复基材表面。

表面处理完毕后, 涂刷1层402高聚橡胶底胶产品。在20℃下涂覆的底胶产品需至少空置固化20分钟, 然后可进行再次涂覆。

混合与应用

混合前注意:

1. 环境温度 & 基材表面温度大于10°C (50°F)。
2. 环境温度 & 基材表面温度至少高于露点温度3°C。

达到以上2个要求后, 可开始产品混合。

1. 产品按比列分装于2个隔层带内。
2. 从铝箔包装中取出产品带, 后将材料加热至20℃以方便混合。
3. 将两组份材料充分混合。
4. 转移至修复表面并使用配备的调料刀将表面修整光滑。
5. **如有必要, Resiflex 406 GP 85 产品可与808增强带搭配使用以产生多级增强系统。**

覆盖率

500gm (463ml) 完全混合后的材料有以下覆盖率–

0.46m² at 1mm
0.23m² at 2mm
0.115m² at 3mm

此覆盖率为理论计算覆盖率，并未考虑实际损耗。

固化时间

在20°C下，涂覆的产品在进行以下作业前应按照下述时间放置固化，时间随温度成正比：

使用寿命	9分钟
触干	30 分钟
轻负载	8 小时
完全负载	24 小时
浸水	3 天
化学品接触	7 天

包装尺寸及颜色

产品有以下包装尺寸及颜色 –
500克 (463ml) 铝箔层压带
颜色 – 黑色

再次涂覆时长

最短 - 产品可在触干后进行覆涂,在20°C下约为30分钟。
最长 - 在20°C下不应超过36小时。

储存寿命

未开封，常温干燥的环境下为(15-30°C) 1年

其他技术资料

安全信息表	-	固化剂 & 基料组分
技术参数表	-	技术性能信息

健康与安全

在使用产品的混合与施工过程中请确保良好的操作操作。在混合和施工时必须使用保护性的手套和其他建议的个人防护装备。在混合和施工以前请确保完全了解材料的安全资料的细节。

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.