

101 高聚金属修补剂

- 无溶剂，环氧修补剂
- 一次性涂覆膜厚可达 25mm
- 固化后可加工

固化时间

在20°C (68F°)下涂覆的产品有以下操作时限—

操作时限	30分钟
机加工	2 小时
最长再次涂覆时长	6 小时
完全固化	3 天

覆盖率

1kg完全混合的产品有以下覆盖率—

1mm膜厚下为0.406 m²
2mm膜厚下为0.203 m²
3mm膜厚下为0.135 m²

颜色

混合后的材料 - 深灰色
基料部分 - 深灰色
固化剂 - 浅灰色

再次涂覆时长

最短 - 触干后
最长 - 最长不超过6小时

主要应用

损坏的泵轴
破裂的泵及壳体
有划痕的液压杆
磨损的轴承座
损坏的法兰
罐缝泄露
受损的键槽
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	5:1
	体积比	3:1

体积容量	公制	406cc/kg
	英制	24.5cu in/2.2lb

表面处理

金属基材—机械打磨

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. 所有表面需使用角磨机打磨处理至 **ISO 8501/4 ST3 (SSPC SP3 ST3)** 洁净度标准。
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。

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。

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。



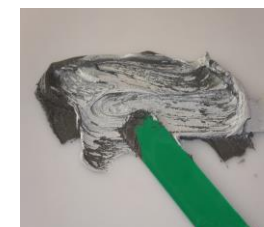
步骤 2

取3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101修补剂产品。

