

107 长操作时限金属修补剂

- 无溶剂，高聚环氧修补剂
- 热带气候下的长操作时限性能
- 一次性涂覆膜厚可达 25mm

固化时间

在30°C (86°F) 下涂覆的产品有，
以下固化时间 -

操作时限 30分钟
机加工或轻负载

2 小时

最长再次涂覆时长

6 小时

完全固化

3 天

覆盖率

4kg完全混合后的产品，

有以下覆盖率 -

1mm膜厚下为1.624 m²

2mm膜厚下为0.812 m²

3mm膜厚下为0.540 m²

颜色

混合后的产品 - 深灰色

基料部分 - 深灰色

固化剂部分 - 浅灰色

再次涂覆时长

最短 - 触干后。

最长 - 在30°C (86°F)环境下，涂覆的产品，最长再次涂覆时间不超过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

轴承座

受损的法兰

泄露的罐缝

损坏的键槽

破裂的发动机缸体

钢板粘接

技术参数及特征

重量比 1.7 : 1
体积比 3 : 2

体积容量

公制 1552cc/4kg pack
英制 94.7cu in/8.8lb

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。

混合及施工

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

基料产品与固化剂产品，按3:2体积比取出所需要的材料。在调料板混合。



步骤 3

使用调料刀混合产品，确保边缘处产品的完全混合。



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107修补剂产品。

