

204 陶瓷高温耐磨修补剂

- 无溶剂，环氧修补剂
- 抗湿泥浆磨损性能
- 极佳的抗硬颗粒磨损性能
- 浸泡下耐温高达130°C & 干热耐温性能240°C

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
最短再次涂覆时长	4小时
最长再次涂覆时长	12 小时
完全固化	3天

覆盖率

5kg完全混合后的产品,

有以下覆盖率 -
3mm膜厚下为0.747 m²

6mm膜厚下为0.373 m²

注意: 此数据为理论值。

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。

颜色

混合后 -

深灰色

基料部分 -

灰色

固化剂部分 -

蓝色

主要应用

泥浆泵，溜槽 & 料斗，

扇叶 & 基座，

管道内部，耐磨板

，弯管，螺旋输送机，

陶瓷贴片耐磨板

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	448cc/kg
	英制	27.3cu in/2.2lb

再次涂覆时长

最短 - 触干后。

最长 - 在20°C (68F°)下涂覆的产品，最长再次涂覆时间为12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。



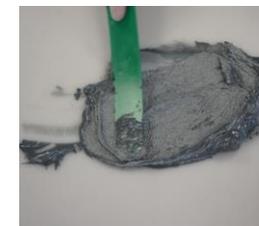
步骤 2

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 XHT陶瓷高温抗磨修补剂至处理后的基材表面。

