

450 高溫耐磨修補劑是一種高密度、耐高溫，含有陶瓷細粒為強化填材的環氧類金屬修補及抗磨損襯護材料，比一般傳統的抗磨修補材料效能高出 30% 以上，能為您的機具設備同時提供耐高溫、抗磨損的雙重保護。

## 產品特點：

- 能抵禦各種材質、粒度的磨擦介質對機具設備所造成的磨耗。
- 耐溫至 232°C (450°F)。
- 無與倫比的耐酸、耐鹼、及耐化學性能。
- 以抹刀施工，需加熱固化。

## 主要用途：

此類抗磨損金屬修補產品適用於經常處在高溫運轉環境下如：排氣風扇、粉碎機、研磨碾磨設備、振動送料機、滑道、漏斗等設備的耐溫抗磨襯護。

## 材料物性：

顏色	灰
純度（不含有機揮發性物質 Non-Voc）	100%
固化後密度	1.94 g/cm <sup>3</sup>
體積	15.1 吋 <sup>3</sup> /磅
覆蓋面積	60 吋 <sup>2</sup> / @ 1/4 吋厚 / 1 磅
混合後使用時間（在常溫 24°C 之下）	120 分鐘
抗壓強度（ASTM D695）	13,200 psi
抗剪強度（ASTM D1002）	2,300 psi
固化後硬度（ASTM D2240）	Shore 87D
絕緣強度（ASTM D149）	310 Volts/Mil
耐溫	232°C (450°F)

## 耐化學物性：

煤油	E	甲醇	E
10% 鹽酸	E	甲苯	E
亞氨酸鹽溶液	E	氨水	E
10% 硫酸	E	10% 氫氧化鈉	E

E：Excellent (優) VG：Very Good (佳) F：Fair (可) U：Unsatisfactory (不佳)

※環氧樹脂本身耐水、飽和鹽溶液、含鉛汽油、礦物醇、丙烯、乙二醇等化學物質，勿長期暴露於高濃度酸性及有機溶液。

※其他未列舉之機械及化學物性請洽詢本公司。

<b>混合比例及混合方式：</b>	<u>依重量</u>	<u>依體積</u>
<b>樹脂：硬化劑</b>	<b>13.7 : 1</b>	<b>6 : 1</b>

混合時，請將硬化劑加於樹脂內，以螺絲起子，或攪拌棒在容器內由底部及邊緣快速用力攪拌均勻；當混合大量的耐磨修補劑時，請以 T 型攪拌器套於電動鑽頭，用中等轉速來拌混合均勻；直到兩劑顏色合一，攪拌時間約 4~5 分鐘。

### **使用方法：**

在使用任何修補材料之前，對於修補表面要有適當的處理，才能確保修補工作的效能。在使用修補材料前，請注意：

- 要先以得復康工業清潔劑將修補表面上的油污清除乾淨。
- 請以砂磨或噴砂方式將修補表面處理成均勻的粗糙表面，以增強修補材料與修補表面的接著力。
- 處理過海水，或被鹽水浸泡過的金屬表面，須以噴砂或高壓水洗方式來清潔表面，並留置一夜讓滲入金屬氣孔的鹽分“汗”出，殘留在金屬表層的鹽分不能超過 40 p.p.m。
- 修補表面經噴砂或研磨處理後，須再以工業清潔劑將殘餘的砂礫、塵灰及油污徹底清除乾淨。
- 在低溫作業環境下，在施用環氧類修補材料前，最好先將修補表面加熱至 45°C 以上，如此，不但可以除去修補表面的水氣、油氣，更可以加強修補材料的接著力。
- 表面處理工作完畢以後，請立即進行修補工作，以避免處理後的修補表面再度被灰塵或其他外物污染。
- 施用時請以抹刀或舌板將 450 高溫耐磨修補劑均勻壓塗於修補(或襯護)表面上，塗佈的厚度至少要有 1.5mm 以上。修補(襯護)材料需與修補(襯護)表面密實地接觸，而且須能嵌入粗糙的修補(襯護)表面縫隙內，才能夠有良好的接著力。修補(襯護)材料的邊緣不必刻意削平；襯護時須注意不要在襯護表面留有薄的或空白切邊，要讓襯護材料能覆蓋至相鄰垛邊，以免襯護材料容易翻翹脫落。
- 450 高溫耐磨修補劑可以在修補表面上堆塗到 6mm 高仍不會有垂流現象，頗適合垂直面及頂面的修補工作。
- 修補較大的破洞或裂縫時，請以玻璃纖維質或其他類似材質製成的補強網帶橋襯於破洞及裂縫；襯護常受衝擊或振動的機具設備時，最好先在襯護表面點焊一層金屬補強網帶，以增加材料與襯護表面的黏結強度。
- 如果需要襯護的金屬表面無法做有效的粗糙加工處理或者也無法墊襯金屬補強網時，建議您在塗佈耐磨修補材料之前，先在金屬表面上塗上一層本公司另一項產品塗刷式陶瓷修補劑(# 11765, #11760)做為打底塗層 (厚度約 0.4~0.5mm)，以加強襯護材料的接著力，在塗佈打底塗層幾小時 (2~4 小時) 後底塗層未完全固化前，再於其上塗佈耐磨修補材料。
- 塗佈耐磨修補材料的修復或襯護表面，可以用水沾抹刀或以火烤熱抹刀來將表面修飾整平，以增加修補表面的平滑美觀。

### **固化：**

450 高溫耐磨修補劑須要加熱固化，使材料能達到它們的完全物性，加熱的方法可以①用外部熱源如熱風槍吹拂或電熱燈照射②置於烤箱 (或其他產生熱能的設備中) 烘烤。

- ①先以 77°C (170°F) 吹拂或照射 2 小時，接著再以 150°C (300°F) 吹拂或照射 2 小時
- ②在 4 小時烤烘過程中，要由低溫開始循序加熱烘烤，再以中溫烘烤，溫度與時間同上，烘烤溫度勿超過 150°C (300°F)。

### **其他注意事項：**

- 避免與皮膚及眼睛直接接觸，請於使用時戴上塑膠手套及安全護目鏡。
- 若因接觸皮膚引起過敏或紅斑，請以肥皂及清水沖洗；若不慎觸碰到眼睛時，請立即以清水沖洗並就醫診療。
- 勿吞食、勿讓孩童取用。
- 使用本材料的工作環境須通風良好，勿在密閉空間使用。

<b>產品代號</b>	<b>包裝容量</b>
<b>11480</b>	<b>30 磅</b>