

Eh503 金属修复保护复合材料

产品说明

Eh503 是一种由纳米材料增强的高性能环氧、双组份复合材料。

产品特性

- 可很好的粘着于各种金属、混凝土、塑料、橡胶等材料。
- 有良好的抗高温、抗化学腐蚀性能。
- 具有良好的机加工和耐磨性能。

应用领域

修复各种磨损的轴类、轴衬、轴承座、 键槽、螺纹。利用材料的抗高温、抗化学腐蚀性能，修复和保护各种搪瓷罐体、金属罐体、管道、阀门等。亦可修复保护各种气蚀、腐蚀的泵体、风机壳体及水轮机叶轮、导叶片等。

产品规格

包装	1050 克/套 （理论覆盖 505 立方厘米）
----	--------------------------

产品储存

储存方法	产品需存储在原包装内，不低于 2 年
------	--------------------

产品数据

外观	膏状
工作温度	干 232℃ 湿 93.3℃
调合比	重量比 2:1
最大抗拉力	400 公斤/厘米²（ASTM D-638）
最大抗压强度	1200 公斤/厘米²（ASTM D695）



粘着力	220 公斤/厘米²（ASTM D1002）
硬度	ShoreD 90 （ASTM D-2240）
耐磨性能	转速 60r/min 磨轮 CS17，负荷 1KG，1000r，失重 0.043 克
氢氧化钠（0—50%）	极好
硫酸（0—80%）	极好

产品应用

表面处理	用无氯磨料对钢表面进行喷砂处理。外部应用时，表面需达到 SSPC SP-10 接近白金属处理标准，喷砂后的表面尽快进行重修以防止表面氧化，以便于有更多的时间正确修复损伤区域。
工具	使用塑料铲或灰泥刀。
混合	按照产品标签所述比例混合均匀。
应用温度	材料温度：保持在 55-95°F（13-35℃）之间； 基材温度：保持在 45-105°F（7-40℃）之间； 基材和材料之间的温差不能超过 10°F（5℃）。
重涂固化时间	重涂尽可能在材料还软的时候进行，小于 2 小时在 77 °F（25° C）。如果重涂时间已经超出，用砂纸打磨表面，研磨或喷砂。浸泡应用前完全固化 36 小时在 25° C 时，加热强制固化达到最好性能需要 1 小时在 93° C 时，需要 12 小时在 49° C 时。
清洁	用丁酮或相似产品清洗。