

2211F

抗高温、抗强腐蚀并可以机加工的金属修复、保护复合材料

产品说明

2211F 是一种纳米材料、金属粉末、高性能环氧复合而成的双组份材料。

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。
- 具有良好的机加工和耐磨性能。
- 有良好的抗高温、抗化学腐蚀性能。可以抗大多数的无机酸、有机酸等的腐蚀。



应用领域

修复各种磨损的轴类、轴衬、轴承座、键槽、螺纹。特别用于液压臂和导轨面的局部划伤修复。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。

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 260℃ 湿 120℃
硬度	ShoreD 90 (ASTM D-2240)
最大抗拉力	415 公斤/厘米 ² (ASTM D-638)
最大抗压强度	1600 公斤/厘米 ² (ASTM D695)
粘着力	275 公斤/厘米 ² (ASTM D1002)
氢氧化钠 (0-50%)	极好
硫酸 (0-80%)	极好
醋酸 (0-20%)	极好
过氧化氢 (0-30%)	极好
乙醇	极好



更多数据敬请咨询福世蓝公司



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°C）之间； 基材温度：保持在 45-105°F（7-40°C）之间； 基材和材料之间的温差不能超过 10°F（5°C）。
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。