双组分密封胶

皮带维修套装

皮带维修套装



膏状 | 弹性强 | 防磨损 | 耐冲击，耐磨 | 耐化学物质，耐压

WEICON 皮带维修套装是一款双组份的聚氨酯产品，用于橡胶表面的快速修复、维修与涂层。它的固化速度较快，具有极高的弹性和耐磨性，耐冲击，且抗撕裂强度极高。该产品的高机械强度使其能够胜任各种橡胶和金属的维修工作，尤其是当这些部件长期暴露于撞击、摩擦、振动、摇摆等环境下时。皮带维修套装的突出特点在于其简单而快捷的操作方式。该产品适用于多种工况，如输送带的维修、破损橡胶涂层的修复、或作为磨损橡胶表面的弹性保护层等。该套装包含聚氨酯、用于表面预处理的底涂以及用于抹平涂层的刮铲。为了尽量满足不同工况的需求，除了常规500g的罐装包装外，我们还提供540g的双管胶瓶包装，操作便捷。

技术参数：底涂

基础成分	聚氨酯
底涂颜色	黑色
底涂混合物密度	0,9 g/cm³
固化后颜色	黑色

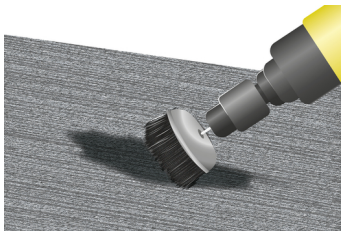
技术参数：聚氨酯

基础成分		聚脲
固化后颜色		黑色
保质期	室温下	12 个月
混合物密度		1,1 g/cm³
消耗量	涂层厚度1.0 mm	1,1 kg/m²
混合比例（重量比）PU		10:100
质地		膏状
可操作时间	20 °C	20 分钟
达到机械加工强度或达到脱模所需时间：	20 °C	6-8 小时
达机械负载强度/可脱模（50°C）所需时间		60-90 分钟
最终固化所需时间	(100%强度)	24 小时
邵氏硬度A		85
拉伸强度	DIN EN ISO 527	7,8 N/mm²
弹性模量（拉伸）PU		9,6 N/mm²
弹性模量（拉伸）PU 标准		DIN EN ISO 527
断裂伸长率（拉伸）PU	DIN EN ISO 527	470
二次断裂抗性 PU		31 kN/m
耐温范围，湿		-60 °C - +60 °C
耐温范围，干		-60 °C - +100 °C
遇水膨胀	(7天)	<1,5 %
涂完底涂G后的拉伸剪切强度，依据 DIN EN 1465		
1.0338型钢，喷砂处理		8 N/mm²
V2A不锈钢，喷砂处理		8
铝材，经喷砂处理		7 N/mm²
钢，热镀锌处理		4 N/mm²
许可与标准		
军工标准	相当于	MIL-A-47284A

使用须知

使用WEICON产品时，需注意我们在EG材料安全数据表（www.weicon.cn）上所列出的关于产品在物理、安全、毒理和生态方面的详细参数与规定。





表面预处理

只有在做好表面预处理的前提下，WEICON 皮带维修套装的操作才能取得理想的效果。因为表面处理是影响整体效果的决定性因素之一。粉尘、污渍、油脂、锈渍及水分或潮湿环境对产品的附着力有负面影响。只有在材料表面清洁、干燥且打磨过时，产品优势才能得到最大发挥。因此，在使用WEICON 皮带维修套装前，需特别注意下列几点：待维修的材料表面需清洁、无油脂。先用WEICON表面清洁剂清除所有表面污渍，如粉尘、油脂等。然后用粗糙的打磨材料（钢刷、金刚石磨砂盘等）对材料表面进行打磨处理。同时给于材料表面一定的压力，以避免橡胶过热。松散的污渍颗粒可以用刷子刷去，并用WEICON 表面清洁剂清洁。

使用单组份底涂 G进行表面预处理

重要提示
本技术参数表中所列出的所有信息和建议均不得视为对产品特性的保证。这些信息来源于我们的实验室测试结果和经验。然而，鉴于我们并不知悉每位用户的实际应用情况，无法确保其遵守操作条件，因而对相关信息不承担约束性责任。我们仅能对我们产品始终如一的高品质作出保证。建议用户通过足量的自行测试来确定相关产品是否能够实现您所期待的效果。与此相关的任何索赔要求都不予考虑。对于未遵照相关操作规程或将产品用于陌生用途的情况，用户须独自承担全部责任。

WEICON Middle East L.LC.
United Arab Emirates
phone +971 4 880 25 05
info@weicon.ae

WEICON Czech Republic s.r.o.
Czech Republic
phone +42 (0) 417 533 013
info@weicon.cz

WEICON GmbH & Co. KG
(Headquaters) Germany
phone +49 (0) 251 9322 0
info@weicon.de

WEICON Romania SRL
Romania
phone +40 (0) 3 65 730 763
office@weicon.com

WEICON South East Asia Pte Ltd
Singapore
Phone (+65) 6710 7671
info@weicon.com.sg

WEICON Inc.
Canada
phone +1 877 620 8889
info@weicon.ca

WEICON Ibérica S.L.
Spain
phone +34 (0) 914 7997 34
info@weicon.es

WEICON Italia S.r.L.
Italy
phone +39 (0) 010 2924 871
info@weicon.it

WEICON SA (Pty) Ltd
South Africa
phone +27 (0) 21 709 0088
info@weicon.co.za

WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.
Türkiye
phone +90 (0) 212 465 33 65
info@weicon.com.tr

双组分密封胶

皮带维修套装

单组份底涂G在使用前需仔细搅拌，直至呈现均质而粘稠的黑色质地。然后，将单组份底涂G倒在清洁、干燥且经过粗化处理的表面上，并马上用刷子进行涂抹，使之均匀分部。随后将之静置大约5-15分钟 (晾干的时长取决于环境的温湿度) ，直至溶剂挥发完毕且涂层看上去已经干燥。

混合

- 皮带维修套装 550g

将固化剂倒入前，需首先单独搅拌树脂，因为树脂中含有填充物。搅拌时需注意避免产生气泡。然后将树脂与固化剂在+20°C环境下充分搅拌至少4分钟，其间仍需避免气泡的产生。可使用套装附赠的刮铲进行搅拌，也可用电动搅拌机低速搅拌(最大转速500转/分钟) 。请务必遵守混合比例。每次混合需适当取量，即仅取在+20°C环境下20分钟的可操作时间内能够完成的量来进行混合。混合完毕后，用刮铲将聚氨酯85涂抹到已涂过底涂的材料表面上。

- 皮带维修套装 590g

该套装含一根混合胶管，将之连接在胶瓶上便可直接施胶。最初施打出的5厘米胶体请弃置。随后便可将聚氨酯85均匀施打于涂过底涂的材料上。

涂抹

使用刮铲 Flexy 将 WEICON 聚氨酯 85 饱满涂抹作为打底涂层，以确保附着力达到最佳。紧接着再将产品完全涂抹于待修位置，均匀涂满。

固化

在 +20 °C 温度下放置约八小时后，可对该区域进行满载或机械加工，如使用角磨机对高度进行打磨调整。温度高于 +20 °C 时，固化时间会缩短。如果温度低于 +16 °C，固化时间会大大延长；低于 +5 °C，则不会发生任何化学反应。

后续操作

在+20°C环境下，约8小时后可机械加工，如：可使用角磨机调整高度。温度高于+20°C时，固化时间将缩短。温度在16°C以下时，固化会变慢；降至5°C时则不再发生任何化学反应。

储藏

WEICON 聚氨酯应室温干燥储存。未开封的产品可在温度为+18 °C至+25 °C且相对空气湿度低于70%的条件下储存。而开封的产品则必须在三个月内使用完毕。

配件

10057514	双组份胶枪10:1标准型, 1 件
10104191	1K Primer G, 50 ml, 黑色
10057191	胶嘴 MFHX, 1 件, 橙色
10022562	处理抹刀, 1 件
10010887	处理抹刀, 1 件
10010066	多功能刮铲 Flexy, 1 件
10032350	棉球, 1 件

换算表格

(°C x 1,8) + 32 = °F	Nm x 8,851 = lb·in
mm/25,4 = inch	Nm x 0,738 = lb·ft
µm/25,4 = mil	Nm x 141,62 = oz·in
N x 0,225 = lb	mPa·s = cP
N/mm^2 x 145 = psi	N/cm x 0,571 = lb/in
MPa x 145 = psi	kV/mm x 25,4 = V/mil

可选择的包装容量

10052425	皮带维修套装, 0,59 kg
10055014	皮带维修套装, 0,55 kg

此处进入产品主页

重要提示
本技术参数表中所列出的所有信息和建议均不得视为对产品特性的保证。这些信息来源于我们的实验室测试结果和经验。然而，鉴于我们并不知悉每位用户的实际应用情况，无法确保其遵守操作条件，因而对相关信息不承担约束性责任。我们仅能对我们产品始终如一的高品质作出保证。建议用户通过足量的自行测试来确定相关产品是否能够实现您所期待的效果。与此相关的任何索赔要求都不予考虑。对于未遵照相关操作规程或将产品用于陌生用途的情况，用户须独自承担全部责任。

WEICON Middle East L.LC.
United Arab Emirates
phone +971 4 880 25 05
info@weicon.ae

WEICON Czech Republic s.r.o.
Czech Republic
phone +42 (0) 417 533 013
info@weicon.cz

WEICON GmbH & Co. KG
(Headquaters) Germany
phone +49 (0) 251 9322 0
info@weicon.de

WEICON Romania SRL
Romania
phone +40 (0) 3 65 730 763
office@weicon.com

WEICON South East Asia Pte Ltd
Singapore
Phone (+65) 6710 7671
info@weicon.com.sg

WEICON Inc.
Canada
phone +1 877 620 8889
info@weicon.ca

WEICON Ibérica S.L.
Spain
phone +34 (0) 914 7997 34
info@weicon.es

WEICON Italia S.r.L.
Italy
phone +39 (0) 010 2924 871
info@weicon.it

WEICON SA (Pty) Ltd
South Africa
phone +27 (0) 21 709 0088
info@weicon.co.za

WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.
Türkiye
phone +90 (0) 212 465 33 65
info@weicon.com.tr