



金属修补产品

Resimac-DEP 简介

公司生产一系列高聚陶瓷增强环氧材料用于修补工艺处理容器及受磨损与受冲蚀影响的部件。

陶瓷增强型系列在英国本土生产后出口超过40个国家。公司可在北美，南美，非洲，欧洲，中东及亚洲通过公司特约经销商提供本土解决方案及技术支持。

公司的抗磨及耐冲蚀修补产品被部分大型跨国企业选用于防止金属及混凝土表面的过早失效。陶瓷增强型材料在大部分工业领域都有应用，通过公司广范的全球经销商网络，公司可提供根据修复要求及技术参数的现场技术服务，支持，培训，授课及讨论。

油 & 气

电力

水

化学品

海洋

石化

造纸 & 浆



Resimac-DEP金属修补产品系列

101 高聚金属修补剂

多用途，无溶剂，环氧金属修补剂。	一次性涂覆膜厚可达25毫米	重塑损坏的金属面	操作时限	30 分钟	深灰色
	无收缩	金属与金属的胶接	触干	90 分钟	
	调料刀或刮刀涂覆	硬干后可机加工	机加工	2 分钟	
			固化	8 小时	

102 流体金属修补剂

多用途，无溶剂，环氧流体金属修补剂	一次性涂覆膜厚可达3毫米	重塑受损金属表面	操作时限	30 分钟	深灰
	无收缩	添加骨料可达到防滑效果	触干	90 分钟	
	刷涂或刮刀涂覆		固化	8 小时	

103 快固金属修补棒

多用途，无溶剂棒状环氧金属修补剂。	快固化，30分钟固化	密封泄露表面	操作时限	5 分钟	中度灰
	佩戴手套后手涂	金属与金属胶接	固化	30 分钟	

104 低处理流体金属修补剂

快固型，无溶剂环氧流体可用于含油污及经手工打磨后的表面。	快速固化，30分钟固化	密封含油污的泄露表面	操作时限	5 分钟	浅灰色
	刮刀涂覆	重塑损坏或磨损的金属表面	触干	30 分钟	
	一次性涂覆膜厚可达3毫米	金属与金属胶接	固化	2 小时	

105 水下堵漏棒

水下无溶剂环氧修补棒	佩戴手套后手涂	密封或增强泄露表面	操作时限	15 分钟	奶油白
	快速固化，30分钟固化	水下表面的胶接与修补	固化	90 分钟	

106 快固水下修补剂

快固型，无溶剂环氧修补剂。适用于经手工打磨后的表面。也适用于水下施工。	快速固化，30分钟固化	重建与重塑受损的金属面	操作时限	5 分钟	浅灰色
	一次性涂覆膜厚可达15毫米	密封或修补水下金属面	触干	30 分钟	
	使用调料刀或刮刀涂覆		固化	2 小时	

107 长操作时限金属修补剂

多用途，无溶剂环氧金属修补剂，具有延长操作时限的金属修补剂适用于热带环境施工。	延长的操作时限适合暖带地区施工	重建损坏的金属表面	操作时限	60 分钟	深灰色
	无收缩	金属与金属的胶接	触干	5 小时	
	调料刀或刮刀涂覆	固化后可机加工	机加工	12 小时	
			固化	18 小时	

101 高聚金属修补剂

双组份，无溶剂环氧金属修补剂。产品设计用于大部分金属表面。

- 无溶剂环氧技术
- 厚膜性能-1英寸膜厚无坍塌, 流挂
- 固化后可机加工
- 简单体积混合比 **3:1**
- 适用于大部分金属表面
- 无收缩
- 耐化学性能优异
- 与金属面粘附极佳



使用101高聚金属修补剂修补受损的法兰



大型集装箱货轮受腐船体区域经喷砂处理后使用101高聚金属修补剂填充。





工艺处理容器密封面由于化学品侵蚀遭受严重腐蚀。使用101金属修补材料重建密封面表面。

产品可用于重建以下损坏的设备表面 -

- 破裂或有孔洞的泵壳
- 划伤的液压杆
- 泄露的罐缝
- 损坏或磨损的法兰面
- 受损的轴承座
- 钢板粘接
- 损坏的键槽
- 损坏的轴承座
- 破裂的发动机组
- 磨损的发动机衬套



碎石机轴因磨蚀导致严重损坏。表面经101高聚金属修补剂重塑后通过机床加工至原厂规格。

102 流体金属修补剂

双组份，无溶剂，环氧整流复合材料。产品适用于重塑最深3毫米的点蚀区域。

- 无溶剂环氧技术
- 无收缩
- 刷涂
- 与金属表面粘付性极佳
- 与骨料配合使用可产生防滑性能



材料可用于重塑受损或损坏的表面 -

- 传送带滚轴
- 金属甲板与楼梯的防滑涂层
- 重塑受腐的铁板
- 受严重腐蚀罐座的填料



传送带滚轴使用针枪打磨后涂覆102流体金属修补。并在湿润态102树脂上加入铝矾土以产生防滑性能。



103 快固金属修补棒

单组份无溶剂环氧棒状修补剂，混合后可在室温下快速固化。

- 快固型
- 30分钟固化
- 与金属& 塑料表面粘付性极佳
- 短时间具备机械强度
- 无收缩
- 钻孔, 加龙头, 磨挫或机加工



材料可用于重塑以下受损或损坏的设备-

- 泄露的管道
- 穿孔的泵/阀壳
- 泄露的灌缝
- 管道法兰
- 适用于紧急修补



产品用于有裂缝泵的紧急修补。在裂缝两端钻止裂孔后使用103快固金属修补剂。



104 低处理流体修补剂

双组份，无溶剂，快固型环氧流体修补剂。产品可涂覆于经手工或机械处理后的表面。

- 无溶剂环氧技术
- 刷涂或刮刀涂覆
- 涂覆至手工处理后的表面
- 涂覆至受油渍污染的表面
- 快固型 - 2小时可固化(20° C)



材料可用于重塑以下受损或损坏的设备表面-

- 泄露的管接
- 泄露的灌缝
- 变压器修补
- 泄露的法兰件
- 金属甲板与楼梯的防滑涂层
- 重塑受腐的钢铁片材



欧洲一炼油厂柴油管道泄露的轴颈使用104流体修补剂修补并增强。



油湿的变压器表面经手工处理后在表面使用104流体修补剂密封。



105 水下堵漏棒

单组份，无溶剂棒状环氧修补剂适用于水下紧急修补。佩戴手套后掰取所需的材料对金属表面进行快速的紧急修补。

- 快速固化
- 90分钟后固化
- 在水下与金属粘接极佳
- 短时间内具备机械强度
- 无收缩
- 可钻孔, 加龙头, 磨挫或机加工

可在水下密封及修补损坏或磨损的金属，玻璃钢及塑料表面。



106 快固水下修补剂

双组份，快固型，无溶剂环氧金属修补剂。产品设计用于大部分金属表面并适用于水下施工。

- 无溶剂环氧技术
- 快速固化—30分钟触干
- 厚膜性能—一次性涂覆膜厚可达25毫米
- 固化后可机加工
- 简单的体积混合比 **1:1**
- 适用于金属表面
- 无收缩
- 耐化学性极佳
- 与金属表面粘附极佳



泄露管道的低温粘接



对泄露的冷却箱法兰的紧急密封





在水下密封及重建损坏及受损表面。106水下修补剂。水下最低固化温度最低达到5° C。

产品适用于以下受损或损坏设备的紧急修复-

- 破裂或穿孔的泵壳
- 划伤的液压活塞
- 泄露的灌缝
- 受损或损坏的法兰面
- 受损的轴承座
- 钢板粘接
- 损坏的轴承架
- 破裂的发动机组



化学品储罐基座由于化学品侵蚀导致严重腐蚀。表面经角磨机处理后将准备的接片配合106快固水下修补剂胶接至损坏表面。

107 长操作时限金属修补剂

双组份，无溶剂，环氧金属修补剂。产品延长的操作时限使材料可在暖，热带环境下施工便利。适用于大部分金属表面。

- 无溶剂环氧技术
- 厚膜性能- 一次性涂覆膜厚可达20毫米
- 固化后可机加工
- 适用于金属表面
- 无收缩
- 耐化学性能极佳
- 与金属面粘附极佳
- 60分钟操作时限(20° C)



产品可用于重塑以下受损表面 -































































































- 破裂或穿孔的泵壳
- 划伤的液压活塞
- 泄露的罐缝
- 损坏或受损的法兰面
- 受损的轴承座
- 钢板粘接
- 损坏的键槽
- 损坏的轴承架
- 破裂的发动机组
- 受损的发动机内衬



纸浆机被严重磨蚀并急需修复。表面喷砂处理后使用107长操作时限金属修补剂重塑表面。

主要应用

 产品适用于此应用

	101	102	103	104	106	107
基板 - 破裂的						
轴承座- 重塑						
轴承架- 重建						
船头助推器- 重建						
溜槽 - 重建						
发动机组 - 重建						
蒸发器- 重建						
法兰修复						
换热器端板- 重建						
液压活塞 - 划伤的						
料斗 - 重建						
键槽 - 重建						
克氏导流槽- 重建						
扣钉- 重建						
管道内衬						
工艺处理容器- 重建						
钢板粘接						
螺旋桨 - 重建/重塑						
泵壳—穿孔的						
泵壳—重建						
泵轮 - 重建						
洗涤装置						
段塞捕集器 修复						
酸气处理						
机油箱						
涡轮叶片						
罐缝						
罐体基座—内衬						
罐体修补						

金属修补系列产品测试参数

	101	102	104	106	107
抗压强度 <i>按ASTM D 695标准测试</i>	1075kg/ cm ² (15,300psi)	1075kg/ cm ² (15,300psi)	185kg/ cm ² (2630psi)	185kg/ cm ² (2630psi)	839kg/ cm ² (11,900psi)
耐腐蚀性 <i>按ASTM B117标准测试</i>	5000 hours	5000 hours	5000 hours	5000 hours	5000 hours
抗扰强度 <i>按ASTM D790标准测试</i>	703kg/cm ² (10,000psi)	703kg/cm ² (10,000psi)	240kg/cm ² (3400psi)	240kg/cm ² (3400psi)	585kg/cm ² (8300psi)
硬度 <i>洛氏硬度ASTM D785</i>	100	100	85	85	100
抗坍塌性	25mm	3mm	3mm	20mm	20mm
拉升剪切 <i>按ASTM D1002标准测试</i>	185kg/cm ² (2630psi)	185kg/cm ² (2630psi)	185kg/cm ² (2630psi)	185kg/cm ² (2630psi)	180kg/cm ² (2550 psi)
体积容量 <i>cc per kg</i>	406	440	555	555	388
基料密度 <i>gm per cm³</i>	2.70	2.70	1.80	1.80	2.70
固化剂密度 <i>gm per cm³</i>	1.70	1.00	1.80	1.80	2.40
混合后密度 <i>gm per cm³</i>	2.46	2.50	1.80	1.80	2.58
耐干热 (°C)	200	200	130	130	180
湿润态耐温 (°C)	120	120	80	80	90
浸泡耐温 (°C)	70	70	60	60	60
体积混合比	3:1	3:1	1:1	1:1	3:2
重量混合比	5:1	8:1	1:1	1:1	3:2

	10°C			20°C			30°C			40°C		
	操作时限	机加工	触干	操作时限	机加工	固化	操作时限	机加工	固化	操作时限	机加工	固化
101	60分钟	4小时	16小时	30分钟	2小时	8小时	15分钟	1小时	4小时	7.5分钟	30分钟	2小时
102	60分钟	3小时	16小时	30分钟	90分钟	8小时	15分钟	45分钟	4小时	7.5分钟	22.5分钟	2小时
104	10分钟	60分钟	4小时	5分钟	30分钟	2小时	2.5分钟	15分钟	1小时	75秒	7.5分钟	30分钟
106	10分钟	60分钟	4小时	5分钟	30分钟	2小时	2.5分钟	15分钟	1小时	75秒	7.5分钟	30分钟
107	2小时	24小时	36小时	60分钟	12小时	18小时	30分钟	6小时	9小时	15分钟	3小时	4.5小时

Resimac-DEP 技术支持与行业经验



公司于2009年在北英格兰成立，Resimac-DEP为船舶，化学品，自来水，能源，石油与天然气行业生产一系列的无溶剂树脂，聚氨酯涂层及工程材料。



我们的团队具有超过120年的行业经验，我们可提供全天24小时基于现场或网络的专家技术建议支持。



通过邮件，电话或网站进行直接沟通。

网址: www.resimacsolutions.com

电话: +44 (0) 1423 325073

Email: info@resimac.co.uk



通过超50个全球特约经销商，我们可在全球主要的工业地区提供快速高效的解决方案。

抗磨防护

化学品防护

耐腐蚀

高温防护

冲蚀防护

金属修补

管道修补及增强

隔热

Resimac Limited

Unit B, Park Barn Estate

Station Road, Topcliffe

Thirsk, North Yorkshire

YO7 3SE

UNITED KINGDOM

Tel: +44 (0) 1845 577498

Email: info@resimac.co.uk

Web: www.resimacsolutions.com
