

## 401 高聚橡胶修补剂

无溶剂，聚氨酯修补剂  
一次性涂覆膜厚可达 20mm  
适用于橡胶修复

### 固化时间

在20°C (68°F)下涂覆的产品，有以下固化时间：

操作时限	4-5分钟
触干	30分钟
轻负载	1小时
完全负载	4小时
浸泡/化学品接触	24小时

### 覆盖率

0.42kg完全固化后的产品，有以下固化时间：

1mm膜厚下为	0.4 m <sup>2</sup>
2mm膜厚下为	0.2 m <sup>2</sup>
3mm膜厚下为	0.13 m <sup>2</sup>

### 颜色

混合后 - 黑色膏状  
基料部分 - 黑色膏状  
固化剂部分 - 淡黄色膏状

### 再次涂覆时长

最短 - 触干后。  
最长再次涂覆时长 - 不超出 12小时。

主要应用  
传送带  
密封圈修复  
浇筑施工  
膨胀缝填充

### 技术参数及特征

混合比	重量比	3:1
	体积比	3:1

### 表面处理

#### 金属基材

1. 使用丙酮等适当清洗剂，清洗表面油污，油脂等污染物。
2. 所有表面经机械打磨处理至ISO 8501/4 ST3 (SSPC SP3 ST3)光洁度标准。
3. 打磨处理后，再次使用丙酮等清洗剂清洗表面。

**注意：**如表面存在盐分污染，应使用高压水反复冲洗，并在盐分含量达到施工要求后停止冲洗。

#### 混凝土

1. 使用清水高压冲洗受污染的混凝土表面。
2. 待混凝土干燥后，适当对表面进行喷砂或刮刺处理，请勿损伤骨料。

#### 橡胶

1. 切除任何变质，无强度的橡胶。
2. 将修复区域橡胶下切。
3. 确定修复区域后，使用角磨机 etc 工具将修复区域打磨粗糙。

金属，橡胶及混凝土等表面处理完毕后，首先涂刷402高分子橡胶底胶产品。所有待修复区域应涂刷适量底胶，涂刷时注意底胶在凹坑除堆积。在 20°C (68°F)下涂刷的底胶，应放置固化20分钟后，再涂覆401橡胶修补剂。

### 混合与施工

#### 步骤1

配备1把浇筑枪，1个420克材料筒罐，1个混合嘴，1份402底胶，1把调料刀，1把刮板，1包增强带。



#### 步骤2

将材料挤出至干净的调料板。



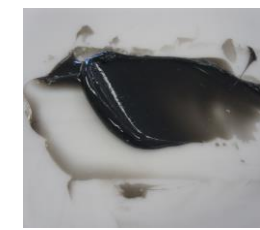
#### 步骤3

使用调料刀，混合产品。



#### 步骤4

检查是否有颜色差异，以确定混合是否充分。



#### 步骤5

使用配备的刮板，刮涂产品至修复区域。

