

601 602 船舶&海油平台紧急修补工具箱 A & C.

Resimac 船舶紧急修补工具箱 A & C 包含环氧及玻璃钢纤维系列产品，用于船舶及海油平台上大部分设备及容器修复。

多样化的树脂系统产品可用于金属，玻璃钢，玻璃纤维基材表面。适用于泄露的管道，罐缝，水泵&阀门表面。

产品适用于低表面处理，且不含溶剂的产品可用于受限空间修复作业。

工具箱产品清单

产品	特征	包装尺寸	A型	C型
301 管道增强涂层	低表面处理，无溶剂，环氧树脂，与高强度增强带搭配使用。	300gm	20组	5组
302 管道增强修补剂	低表面处理，无溶剂，环氧修补剂，用于重建受严重腐蚀的金属凹坑。	1kg	1	1
103 快固金属堵漏棒	快固型，无溶剂，金属堵漏剂。	125gm	2	1
105 水下堵漏棒	用于水下金属基材的环氧堵漏剂。	125gm	1	1
110 橡胶堵漏紧固带	用于与103快固型堵漏棒搭配使用的紧固带， 用于管道的在线堵漏	30mm x 1.5mtr	1	0
701 玻璃钢增强带	高密度，玻璃钢增强带，用于与301管道增强涂层搭配使用。	50mmx 50mtr	2	1
705 玻璃钢增强网	高密度，玻璃钢增强网，用于301管道增强涂层搭配使用。	1m ²	3	1
706 玻璃钢增强网	产品与301管道增强涂层搭配使用，可减少缠绕增强带或玻璃布的难度。	0.5m ²	2	1
810 增强布	用于粘贴玻璃纤维网前。	0.5m ²	3	1
615 玻璃布	薄的塑料薄膜，用于覆盖于潮湿的涂层树脂表面，可确保固化后的修复后的表面具备极佳的光滑度。	0.625m ²	2	1
618 堵漏片	高强度塑料片，用于301管道堵漏&增强涂层及缠绕增强带前， 对穿孔洞进行粘接封堵。	0.125m ²	1	1
707 玻璃纤维填料	剪切后的玻璃钢纤维填料，可加入301管道增强涂层。	50gm	1	1
708 磨制玻璃纤维填料	磨制玻璃纤维填料，可加入301管道增强涂层。	50gm	2	1
612 搅拌工具		25mm x 220mm	10	2
613 抹平工具		38mm x 150mm	1	1
614 乙烯手套			20	10
616 剪刀			1	1
617 防污胶带		12mm x 50mtr	1	1
709 除树脂膏		250gm	1	1
902 调料刀		50mm x 280mm	10	5
906 刷子		2"	2	1

RESIMETAL 103 快固金属堵漏棒 – 快固型, 无溶剂环氧堵漏剂

Resimetal 103 快固金属堵漏棒 为双组份, 棒状包装修补剂, 可在室温下快速固化。且该金属修补剂可在短时间内产生极佳的机械强度。

主要应用 破裂的泵或泵壳 损坏的法兰 划伤的液压杆 泄露的罐缝 磨损的轴承座 破裂的发动机组

混合与施工

混合前确保满足以下条件:

环境 & 表面温度高于 5°C (41F°)。
产品基料及固化剂部分材料被提前配比, 包装于棒状包装中。
从棒状包装中, 掰取所需的材料。用手混合产品至黑色及灰色材料颜色一致时结束。
在 20°C 下, 完全混合后产品的操作时限为 3-5 分钟。
混合后, 用手将材料按压进入处理后的基材表面。

固化时间

在 20°C 下, 涂覆的材料应按下述时间放置固化, 时间随温度成反比:

操作时限	5 分钟
机加工或轻负载	30 分钟
完全固化	1 小时

再次涂覆时长

最短 - 表面触干后。
最长 - 不应超 1 小时。



RESIMETAL 105 水下堵漏棒 – 水下修复、环氧无溶剂、快固型

Resimetal 105 水下堵漏棒 为双组份, 棒状包装修补剂, 混合后可在水下固化。且该金属修补剂可在短时间内产生极佳的机械强度。

主要应用 适用于水下的金属及混凝土基材。

混合与应用

混合前确保满足以下条件:

环境 & 表面温度高于 5°C (41F°)。
产品基料及固化剂部分材料被提前配比, 包装于棒状包装中。
用手混合产品至绿色及奶白色材料变为一致的淡绿色时结束。
在 20°C 下, 完全混合后的产品操作时限为 15 分钟。

固化时间

20°C 下, 涂覆的材料应按下述时间放置固化, 时间随温度成反比

操作时限	15 分钟
触干	45 分钟
完全固化	90 分钟

再次涂覆时长

最短 - 材料表面触干后。
最长 - 不应超出 90 分钟。

RESIMETAL 302 管道增强修补剂 – 低表面处理, 无溶剂、环氧修补剂

Resimetal 302 管道增强修补剂 为高性能、双组份、环氧无溶剂树脂产品, 用于金属基材表面。Resimetal 302 管道增强修补剂适用于低表面处理工况。

主要应用 用于修复金属罐体及管道内部/外部腐蚀凹坑。

表面处理

在进行表面处理前, 使用溶剂清洗基材。

金属基材 – 手工工具

所有基材必须使用钢丝刷、金属砂纸等进行除锈处理。

打磨处理后, 再次使用溶剂清除基材表面的油污及油脂等污染物。

金属基材 – 机械打磨

所有基材表面必须使用手持式角磨机打磨处理至 ISO 8501/4 ST2 (SSPC SP3 ST2) 光洁度标准。

喷砂处理后, 使用溶剂清洗剂清理基材。

混合

混合前确保满足以下条件:

基料部分的温度在 15-25°C 间。
环境 & 基材表面温度高于 5°C (41F°)。

满足以上条件后, 开始产品混合。

使用配备的调料刀, 取出 1 等份的基料及固化剂至调料板。

混合产品至颜色一致时结束。

确保调料刀及调料板上没有未混合的产品。

施工

使用调料刀或施工工具, 涂覆材料至处理后的基材表面。

确保产品被挤压进入任何穿孔、划痕及裂纹处。

修复完成后, 佩戴手套并用手对修复区域进行找平。

覆盖率

1kg 完全混合后的产品有以下覆盖率 –

3mm 膜厚下为 0.208m²

*此覆盖率为理论值。

固化时间

在 20°C 下, 涂覆的产品应按下述时间放置固化, 时间随温度成反比:

操作时限	30 分钟
触干	6 小时
固化	12 小时
完全固化	2 天

再次涂覆时长

最短 - 涂覆后的产品可在表面触干后进行。



301 管道增强涂层 - 环氧无溶剂、浇筑及管道缠绕增强产品

Resimetal 301 管道增强涂层 为双组份、环氧无溶剂涂层，可用于浇筑施工、不同材料的粘接剂及与各种高强度增强带&增强网搭配用于管道的增强缠绕施工。

主要应用	浇筑施工	填缝	不同材料的粘接剂	管道缠绕增强
混合	<p>混合前确保满足以下条件: 基料部分的温度在 15-25°C 间。 环境 & 基材表面温度高于 5°C (41°F)。 满足以上条件后，开始产品混合。 将固化剂倒入基料罐中。 使用配备的调料到将材料混合至无颜色差异时结束。 以混合开始时计算，材料20°C下的操作时限为25分钟。</p>			
施工	<p>浇筑施工 - 将最多为1升的产品灌入浇筑枪中。使用单组份气动力浇筑枪，可用于填充粘接不同材料。 不同材料的粘接 - 混合后的产品可用于粘接大部分材料。如，混凝土、塑料、金属等。粘接时使用毛刷或刮板按1-4mm湿膜厚度涂覆产品。 与增强带搭配堵漏与增强施工 - 混合后的产品可与玻璃钢增强带、布、网及表面增强针织布搭配使用。</p>			
覆盖率	<p>300gm完全混合后的产品有以下覆盖率- 500 微米膜厚下为0.5m² 1mm膜厚下为0.25m² *此覆盖率为理论值。</p>			
固化时间	<p>20°C下涂覆的产品有以下固化时间，时间随温度成反比： 操作时限 25 分钟 触干 2 小时 固化 24 小时 完全固化 3 天</p>			
再次涂覆时长	<p>最短 - 表面触干后。 最长 - 不超出 8 小时。</p>			



RESIMETAL 110 堵漏紧固带 - 用于最大125mm直径管道的紧急堵漏紧固带。

Resimetal 110 堵漏紧固带 为高性能橡胶紧固带，用于管道在线堵漏。用于经手工处理或机械打磨处理后的基材表面。适用于最大压力为5公斤管道的在线堵漏。

施工	混合前确保满足以下条件:
	环境 & 基材表面温度高于 5°C。 满足以上条件后，请开始混合。 混合适量的 Resimetal 103 快固金属堵漏棒。 103用量应按漏点大小，及以漏点为中心向外延伸25mm确定用量，修复厚度按10mm计算。 将混合后的材料按压进入漏点及附近区域。 从一边缠绕堵漏紧固带，确保紧固带紧紧的包裹修复区域。 第1圈缠绕完成后，将紧固带打锚点，在缠绕第2圈前，将103材料涂膜至紧固带上并开始缠绕。 缠绕时保持每圈紧固带有50%重叠。 缠绕区域应以103材料的边缘，外延75mm。 将紧固带长度完全缠绕后，扣住尼龙搭扣。 等待103 金属堵漏棒固化后，取下110堵漏紧固带。



707 玻璃纤维填料

707 玻璃纤维填料 为 5mm宽，50-75mm长的剪切玻璃纤维片。可加进混合后的301管道增强涂层，加入后形成膏状修补涂层，用于玻璃钢基材修复。修补涂层固化后，可简便的砂磨光滑。

708 磨制玻璃纤维填料

708 磨制玻璃纤维填料 为磨制细玻璃纤维条，可加入混合后的301管道增强涂层。加入后形成膏状修补涂层，用于金属基材的裂纹、穿孔及腐蚀凹坑填充。



3层缠绕—表面机械打磨处理—300psi 堵漏耐压性能



使用301管道增强涂层及50mm宽的玻璃钢增强带，用于管道的在线堵漏&增强施工。

表面处理 必须使用手持式机械角磨机打磨处理至ST3的表面光洁度。

清洗与去脂 必须使用适当的溶剂清洗剂清除基材表面污染物。

混合与施工 按1mm湿膜厚度涂覆301管道增强涂层至处理后的基材表面。

缠绕 此50mm宽的增强带至涂层表面，确保缠绕时保持50%的重叠。

重复 此缠绕步骤2次，达到3层缠绕系统。



完成 在第3层增强带表面涂覆1层301管道增强涂层，并确保完全密封增强带。

玻璃布 可贴在301涂层上方，以确保涂层不滴落。

多层缠绕—表面机械打磨处理—450psi 堵漏耐压性能



使用301管道增强涂层及50mm宽的玻璃钢增强带，用于管道的在线堵漏&增强施工。

表面处理 必须使用手持式机械角磨机打磨处理至ST3的表面光洁度。

清洗与去脂 必须使用适当的溶剂清洗剂清除基材表面污染物。

混合与施工 按1mm湿膜厚度涂覆301管道增强涂层至处理后的基材表面。

缠绕 此50mm宽的增强带至涂层表面，确保缠绕时保持50%的重叠。

重复 此缠绕步骤2次，达到3层缠绕系统。



延续以上施工 为达到更高的耐压性能，需使用工具箱中配备的增强布&网。

玻璃钢增强布 按照管道尺寸剪切。

混合与施工 按1mm膜厚涂覆301管道增强涂层。

缠绕 缠绕玻璃钢增强布至管道表面，并确保301涂层完全浸渍于增强布中。

玻璃钢增强网 应按照玻璃钢增强布尺寸剪切。

混合与施工 将301管道增强涂层浸渍于玻璃钢增强网上，然后开始管道的修复缠绕。

确保 树脂完全润湿了玻璃钢增强网。

在有需要下，可使用工具箱中配备的表面增强织布，作为最后一层加强层。按照玻璃钢增强布及增强网尺寸剪切一张表现增强织布。将增强布放在干净的塑料表面。然后混合301管道增强涂层，并将增强布润湿。

将润湿后的增强布，粘贴在增强后的管道表面。

缠绕完成后，在修复表面贴上工具箱中配备的玻璃布，以封住涂层，避免滴漏。

待修复涂层固化后：

撕下玻璃布，可选择性进行表面光滑砂磨。