

RESIMAC LIMITED
救生船修复施工指南

RESIMAC LIMITED
UNITED KINGDOM
www.resimacsolutions.com

介绍

Resimac 救生船修复工具箱 包含特殊的环氧树脂系统，可与聚酯树脂板、金属、木制品、玻璃及其他合成材料产生极佳的粘附性。工具箱中产品根据贸易部门要求及Resimac在环氧树脂及其他材料领域的积累经验开发。

Resimac 救生船修复工具箱 中所包含的产品可形成玻璃钢环氧树脂增强层，修复表面光滑平整，且修复强度与救生船船体保持一致。同时，产品可用于修复聚酯或环氧树脂材质合成板。

贸易部门检查员，应在修复完成后尽快对使用Resimac 救生船修复系统的维修进行评估。注意，修复救生船施工人员应当为专业持证人员，为持证人员进行的修复可能存在风险。工具箱适用于小区域及紧急修复。

在使用 **Resimac 救生船修复工具箱前**，应熟悉施工指导手册。如有更多关于工具箱产品使用的疑问，请联系Resimac当地技术部门。

The information contained in these application instructions is given in good faith but Resimac Ltd assume no responsibility for the use made of the products or this information because this is outside the control of the company.

工具箱产品清单

2 组 Resimac 救生船修复涂层

1 玻璃纤维增强网 0.5m²

1 表面增强布 0.35mm²

1 玻璃布

1 毛刷

1 搅拌工具

1 打磨砂纸

1 副手套

1 除树脂膏

1 份施工工具

1 调料桶

注意：工具箱中产品内容可能会有所改变。

救生船修复涂层产品混合方法

涂层包含2部分，树脂及树脂固化剂。可将固化剂罐材料倒入树脂罐中。一罐树脂只能配一罐固化剂使用，且不能部分使用。

将固化剂倒入树脂包装罐后，应立即使用搅拌工具混合材料。在20℃下，混合后的救生船修复树脂的操作时限为30分钟。产品固化时长受较多因素影响，主要因素为温度，温度越高速度越快。

在低温环境下，混合前应将产品树脂罐及固化剂罐放入热水进行加热。使用热水加热以及涂层固化过程中，产品不能与水产生直接接触。

Resimac救生船修复涂层施工方法

共两种基本方法，根据船体修复的部位进行选择。

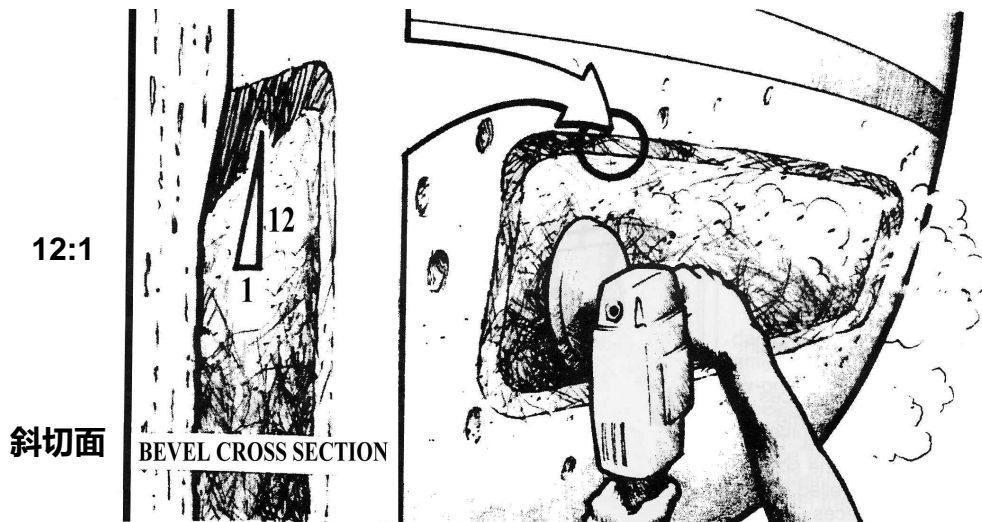
方法 1 描述无论壳体内部是否加装模具的情况下，从外部进行修复的方法。

方法 2 描述壳体外部加装模具的情况下，从内部进行修复的方法。

以下为2种方法的修复细节步骤:

方法 1

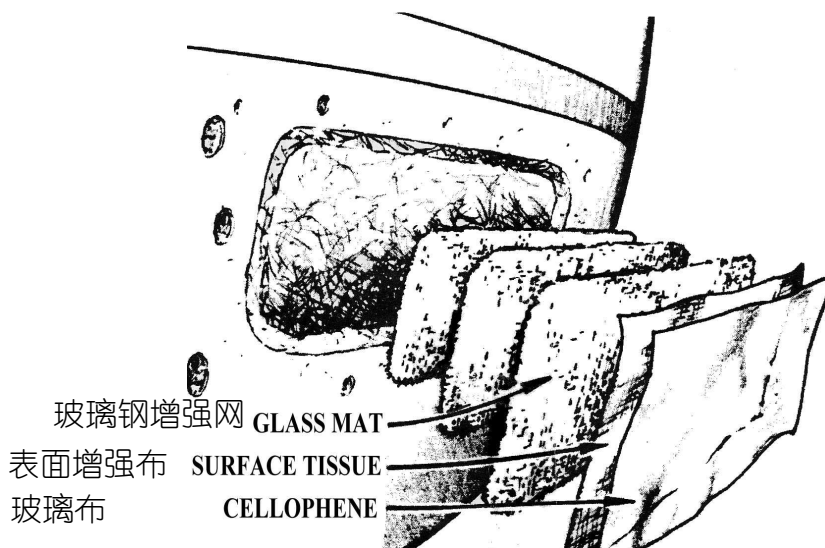
1. 确保完整阅读此施工说明，确保救生船修复工具箱产品及需要的额外工具准备齐全，确保修复区域的表面洁净度达到施工要求。
2. 确保阅读名为 '安全操作Resimac修复系统产品指南'中的内容。
3. 清理损坏区域内部及外部表面。处理区域应从损坏区域各方向延伸100-150mm。外部修复区域应使用打磨砂纸仔细打磨粗糙。穿孔边缘处应倒角至12:1，以确保修复表面粘接强度。



4. 将**玻璃钢增强网**按照穿孔大小切割3-4片。
5. 剪切1片**玻璃钢增强网**，尺寸以穿孔为中心，向各方向延长100-150mm，用于覆盖清理后的内部壳体表面。
6. 剪切2片 **表面增强布**，尺寸以穿孔为中心，向各方向延长100-150mm，一张用于覆盖清理后的内部壳体表面。一张用于覆盖清理后的外部壳体表面。
7. 模具应按照内部壳体的轮廓制备，用于支撑固定修复面。使用**玻璃布**覆盖与修复接触的模具面，以便修复完成后取下。可使用硬板或薄纤维板。
8. 混合一组Resimac救生船修复涂层，混合至颜色统一时结束。
9. 大片**玻璃钢增强网** 应使用刷子浸渍修复涂层。
10. 刷涂一层修复涂层至清理后的内部壳体表面，然后快速地将浸渍后的 **玻璃钢增强网** 贴在涂层表面。
11. 将剪切后的**表面增强布** 贴在内部壳体的 **玻璃钢增强网表面**，贴合后刷涂涂层密封。
12. 将 **玻璃布** 贴在内部壳体表面，然后固定支撑模具。
13. 使用涂层浸渍3-4片剪切后的**玻璃钢增强网**，并贴在清理后的外部壳体表面。仔细将每片增强网贴在壳体表面，注意不要夹含空气。此方法可确保形成坚固的 **玻璃增强层板**。如填充厚度不够，可剪切更多的 **玻璃钢增强网**，并在浸渍涂层后贴入表面。
14. 刷涂一层修复涂层至外表面后，贴上剪切后的**表面增强布**。然后再次刷涂修复涂层，确保增强布被饱和浸渍。

15. 最后在外壳表面贴上**玻璃布**，在修复层完全固化后取下支撑模具。

16. 固化后，如需对表面进行打磨光滑处理，可使用80号砂纸打磨。任何未被修复涂层包裹的增强网/布应使用涂层封裹。



NOTE: 以上施工可不使用‘模具’。如不使用模具，在壳体外部粘贴**增强网**时应注意勿损坏贴在壳体内部的**增强网**及**表面增强布**。

方法 2

1. 参照方法1中的1-8步骤进行准备。请注意，在第7步中安装的模具，应装在壳体外部。

9. 将混合后的修复涂层涂覆于壳体外部表面。

10. 粘贴**表面增强布**至外部壳体修复区域。确保**表面增强布**被混合后的涂层完全浸渍。

11. 粘贴**玻璃布**至壳体外部表面，确保完全覆盖后，固定修复区域模具。

12. 刷涂修复涂层确保浸渍剪切后的3-4张**玻璃钢增强网**。仔细将每片增强网在内部壳体表面，注意不要夹含空气。所需要的**增强网**片数应按照壳体厚度计算。修复厚度保持与壳体厚度一致。

13. 刷涂混合后的修复涂层至**玻璃钢增强布**，同时刷涂内部修复表面，然后粘贴此玻璃钢增强布至壳体表面。

14. 再次粘贴 **表面增强布**至内部表面，并刷涂最后一层修复涂层至表面。待修复涂层固化后，取下模具。

15. 固化后，如需对表面进行打磨光滑处理，可使用80号砂纸打磨。任何未被修复涂层包裹的增强网/布应使用涂层封裹。

安全操作 RESIMAC修复系统产品指南

Resimac 环氧树脂及固化剂与其他活性化学品一样，可能造成裸露皮肤刺激反应。Resimac工具箱中包含的产品不会对裸露皮肤造成严重不良刺激反应。工具箱中产品没有高级别刺激反应类别 (参照: 增强原发性刺激指数)。

然而，引起刺激反应程度可能由于材料化学品性质不同导致变化，也可能由物理性质不同导致变化，如环境温度等。以及使用材料的个人敏感度而变。

因此，我们建议在使用任何产品前，施工人员应佩戴提供的防护手套。

应小心打开涂层的**固化剂**罐体，特别是在高温环境下使用时期。

一组修复涂层的**树脂及固化剂**部分所能散发的烟雾有限，可忽略烟雾伤害。

所有 **Resimac 救生船修复** 产品的闪点温度均高于65℃，通常不具备火灾危害。

请勿吸烟 香烟盐雾可污染环氧树脂及固化剂，与盐雾产生的反应可能吸入有害。

某些人群的体质在接触玻璃纤维后，会产生过敏反应。此过敏反应为短期反应。按照要求进行个人防护后，可避免皮肤的直接接触，可消除该风险。

环氧树脂及固化剂

如与Resimac产品接触后产生的过敏或刺激反应，可采用以下方法进行缓解：

- 使用干净抹布清除掉落在皮肤上的材料。
- 涂抹工具箱中的 **除树脂膏**。
- 擦拭肥皂并使用大量清水清洗。
- 如眼部受污染,使用大量清水冲洗后并咨询医生建议。
- 请勿使用溶剂清洗。
- 任何由玻璃纤维接触皮肤造成的过敏反应，在擦拭肥皂并使用清水冲洗缓解。此方法可避免纤维进入皮肤。

