

北京天诚宇新材料技术有限公司

TG737 高温修补剂

一、简介

TG737 高温修补剂系采用环氧改性添加优质合金与陶瓷配制成的耐高温、耐磨、抗腐蚀双组份反应型修补剂，A 组分主胶为深灰色胶泥状，B 组分固化剂为浅黄色胶泥状，固化后胶层呈深灰色。本产品粘接强度高，耐高温、耐油、耐水、耐介质、绝缘性能好，主要用于高温工况条件下零件磨损、划伤的修复，断裂的粘接，各种管道密封堵漏，铸铁、铸钢件气孔、砂眼的填补，高温阀门密封、发动机缸盖密封、造纸机烘缸修复等。

二、主要技术性能

TG737 高温修补剂主要技术性能指标

项目	指标
抗压强度	>85MPa
拉剪强度	—
拉伸强度	>40MPa
使用温度	-60~280℃
硬度(邵氏 D)	—

三、胶液配制

按两组分质量比 A：B=5：1(体积比为 3.5：1)的比例称量取出，混合搅拌均匀后即可使用。配制好的胶液在室温 20℃左右时，最好 30min 以内用完，以免胶液粘度增大而影响胶粘剂与被粘件的浸润和粘接粘涂效果，配胶量多少视修补缺陷大小而定，现用现配。如果气温低，胶的单组分粘度较大，混合前可先用热风机、碘钨灯等热源将其预热到 30~40℃后再进行混合。避免气温低于 5℃，空气相对湿度大于 90%的环境下配胶施胶。

四、使用方法

- 1、对待修部位用锉刀、手动砂轮、砂纸、旋转锉刀等手动工具打磨粗化(能见到新鲜金属层为好)。
- 2、对待修部位，用丙酮脱脂、除油、净化。
- 3、对待修部位均匀涂胶：留出加工余量(用胶刀或刮板将混合均匀的胶粘剂涂于待修表面，先涂少量胶，反复按压，使修补剂充分浸润零件表面，再补涂余胶)，必要时可用玻璃纤维布、钢板增强。
- 4、涂胶固化。25℃时固化约 6~8 小时后可机械加工，24 小时投入使用。建议固化工艺：
涂胶后晾晒 1~2 小时，用加热板、加热圈或红外灯加热至 30~40℃保持 1 小时，再升温至 50~60℃保温 2~3 小时，而后应缓慢降温以防止胶层变脆。
- 5、胶层固化后可用手工打磨或机加至要求尺寸及形状。

五、贮存保质期

2 年。

地 址：北京市通州马驹桥联东 U 谷甲 13 号 13c 厂房

传 真：010-59771798 电 话：010-63803052

开户行：建设银行马驹桥支行

账 号：1100 1128 4000 5250 1475

网 站：www.tianchengyu.com 或直接输入：天诚宇胶粘剂 天诚宇铸造缺陷修补机

E mail：tg@bj.com

乘车路线：乘 12 路、927、821 等公交车到联东 U 谷下车。

北京天诚宇新材料技术有限公司

TG747 高温修补剂

一、简介

系有机硅树脂改性耐高温修补剂，双组份反应型，固化后(弹性)胶层呈红色，最高使用温度 360℃。耐油、耐水、耐老化、抗震，适用于高温工况下零件粘接、修补及密封。

二、主要技术性能

TG747 高温修补剂主要技术性能指标

项目	指标
密度	1.05 (g/cm ³)
操作时间	2 — 3 (h)
剪切强度	2.0(MPa)
使用温度	—60~360℃

三、胶液配制

按质量比 A：B：=20：1 将两个组分混合、调匀，脱气后，即可用来封装或粘接等。

四、使用方法

先用砂纸将被粘物的表面打磨，再用丙酮或酒精清洗，待晾干后，在两个粘接表面上涂敷一薄层胶料，然后用手压紧，室温放置 3-4 天后即可获得较高的结合强度。

五、贮存保质期

2 年。

地 址：北京市通州马驹桥联东 U 谷甲 13 号 13c 厂房

传 真：010-59771798 电 话：010-63803052

开户行：建设银行马驹桥支行 账 号：1100 1128 4000 5250 1475

网 站：www.tianchengyu.com 或直接输入：天诚宇胶粘剂 天诚宇铸造缺陷修补机

E mail: tg@bj.com

乘车路线：乘 12 路、927、821 等公交车到联东 U 谷下车。

北京天诚宇新材料技术有限公司

TG757 高温修补剂

一、简介

TG757 高温修补剂系无机高强度耐高温结构修补剂，分 A、B 两组份。A 组份主胶为黑色粉末状，B 组份为浅绿色液状。本品套接、槽接粘接强度高，耐高温、耐油、耐水、耐介质、耐老化、绝缘性能好(不耐强酸、强碱，特别不耐氨水)。适用于航空、航天、军工、机械、石油、造船、电子、电器、汽车、轻工、农机等行业产品制造与设备的维修。

二、主要技术性能

TG757 高温修补剂主要技术性能指标

项目	指标	项目	指标
压剪强度（轴套接）	117~157MPa	硬度	HB130
拉剪强度（轴套接）	68~88MPa	使用温度	-196℃~800℃
扭剪强度（轴套接）	73~78MPa	耐温范围（套接件）	600℃保持原粘接强度 60~65%
使用温度（轴套接）	-60~250℃		700℃保持原粘接强度 45%
抗压强度（轴套接）	>300MPa		800℃保持原粘接强度 35%

三、主要用途

- 1、用于各种切削刀具的结构粘接(包括石油、煤炭、地质钻头)；
- 2、各种夹具、模具的制造与维修；
- 3、铸件气孔、砂眼、裂纹的修补；
- 4、各种断裂件的结构粘接(套接、槽接)；
- 5、高温密封与堵漏；
- 6、设备制造与维修的结构粘接。

四、胶液的配制

按 A、B 两组份 A：B=2.7：1 的比例称量取出，放置铜板上搅拌均匀后即可使用，配好的胶液在室温 20℃左右时最好在 20~30min 内用完，以免粘度增大影响胶粘剂与被粘件的浸润和粘接效果。调胶时不允许将 B 组份直接倒入 A 组份中调胶，以免发热量过大而干固。

五、使用方法

- 1、最好选用套接与槽接结构，配合间隙：套接 0.4~0.5mm，槽接 0.1~0.2mm；被粘件应尽可能粗糙或车出刀花(60° 尖刀， $a_p=0.4$ ， $f=0.75$)；
- 2、用丙酮清洗被粘表面油污，粘接前被粘件最好预热 50~60℃；
- 3、将调好的胶液分别均匀地涂于两粘接面上并对准位置，必要时用夹具夹牢；
- 4、加温固化：粘接好的零件放置电烘箱，或用红外灯、加热板、加圈加热至 60~70℃，1h 一再升温至 120~130℃，2~3h，大件可部分烘烤加热。降温时应缓慢降温，防止胶层变脆。

五、贮存保质期

2 年。

地 址：北京市通州马驹桥联东 U 谷甲 13 号 13c 厂房

传 真：010-59771798 电 话：010-63803052

开户、行：建设银行马驹桥支行

账 号：1100 1128 4000 5250 1475

网 站：www.tianchengyu.com www.bjtcy.com

E mail: tg@bj.com

乘车路线：乘 12 路、927、821 等公交车到联东 U 谷下车。

TG777 高温修补剂

TG777 高温修补剂系无机硅酸盐耐高温修补剂，分 A、B 两组份，A 组份主胶为白色粉末状，B 组份固化剂为无色透明状胶液，成胶为白色糊状物，碱性。固化后坚硬如石，耐高温、耐油、耐水、耐弱酸弱碱，但不耐沸水。

主要技术性能

抗拉强度（碳钢）：35Mpa

耐热温度：-60~1700℃：

电性能：高温绝缘性能良好。

主要用途：其线膨胀系数与陶瓷接近，适用于陶瓷、陶瓷与金属的耐热结构粘结，以及刚玉、石料、玻璃、铁氧体等材料的粘结，高温密封与堵漏。

胶液的配置：按 A、B 两组份，A:B=2:1 的比例称量取出，置于调胶板上搅拌均匀调成糊状即可使用，配好的胶液最好在 60~90 分钟内用完，以免表面硬化影响使用效果，用量视修补缺陷大小而定，现用现配。

使用方法与操作步骤：

1. 最好选用套接或槽接结构，配合间隙套接 0.4~0.5mm，槽接 0.1~0.2mm 被粘件尽可能粗糙或车出刀花（60 度尖刀， $ab=0.4$ ， $f=0.75$ ）；
2. 被粘件粘接面用丙酮去污除油净化；
3. 将调好的胶分别均匀地涂于两被粘接面上并对准位置，必要时可用夹具夹持牢固；
4. 表面粘涂时可用玻璃纤维布将胶涂于其上，然后缠绕或粘接，也可将胶涂于玻璃纤维布上面进行密封，堵漏操作；
5. 固化：必须加热固化才能达到理想强度，加热固化应室温凉置 12~24h 后，用红外灯或加热板、加热长升温到 80℃，2h→，然后缓慢降到室温。

地 址：北京市通州马驹桥联东 U 谷甲 13 号 13c 厂房

传 真：010-59771798 电 话：010-63803052

开户、行：建设银行马驹桥支行

账 号：1100 1128 4000 5250 1475

网 站：www.tianchengyu.com www.bjtcy.com

E mail: tg@bj.com

乘车路线：乘 12 路、927、821 等公交车到联东 U 谷下车。