

北京天诚宇新材料技术有限公司

TG205 耐磨修补剂

一、简介

TG205 耐磨修补剂系环氧改性常温固化型以耐磨为主并考虑到减摩要求而优化设计的高性能合金、陶瓷耐磨修补剂，分 A、B 两组份。A 组份主胶为黑色胶泥状，B 组份固化剂为乳黄色胶泥状。本品粘接强度高，耐磨损，耐油、耐介质性能好，适用于航空航天、军工、机械、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

TG205 耐磨修补剂主要技术性能指标

项目	指标
抗压强度	>81MPa
拉剪强度	20MPa
拉伸强度	>42MPa
使用温度	-60~180℃
硬度(邵氏 D)	84

三、主要用途

主要用于轴类零件、轴承座孔、液压油缸、柱塞的磨损与拉伤的修复，也可用于断裂零件的结构粘接、铸件气孔、砂眼的填补。

四、胶液的配制

按 A、B 两组份重量比 A: B=6: 1 的比例称量取出，搅拌均匀后即使用，配好的胶液在室温 20℃ 左右时，最好在 30~40min 内用完，以免粘度增大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。

五、使用方法

- 1、待修部位用丙酮(分析纯)脱脂除油去污净化；
- 2、轴类零件磨损最好车出刀花($a_p=0.4$, $f=0.7$)，一般情况可用锉刀、砂纸、手动砂轮、旋转锉等粗化处理，粗糙度(∇_3)为宜 (有条件可用化学法对表面进行化学处理)；
- 3、在磨损与拉伤表面均匀涂胶，留出加工余量；
- 4、一般可室温固化，若加热(50~60℃)固化，则强度可大大提高(加热固化时待初步凝胶后再加热)；
- 5、车削或用手工打磨至要求的尺寸及公差。

六、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。

北京天诚宇新材料技术有限公司

TG208 耐磨修补剂(磨粒磨损型)

一、简介

TG208 耐磨修补剂系采用环氧改性常温固化型特制合金陶瓷粉末经优化配方设计的抗磨粒磨损型修补剂,双组份反应型,其中 A 组份为主胶深灰色胶泥状, B 组份为固化剂浅黄色胶泥状,本品粘接强度高耐磨损(磨粒)、耐油、耐水、耐介质性能好。适用于矿山、钢厂、船舶、设备维修中应用。

二、主要技术性能

TG208 耐磨修补剂主要技术性能指标

项目	指标
抗压强度	>80MPa
拉剪强度	20MPa
拉伸强度	>50MPa
使用温度	-60~180℃
硬度(邵氏 D)	81

三、主要用途

主要用于泥浆泵壳体、水轮机、风机叶片、混料斗、物料输送管排风扇等表面的修补和预涂耐磨涂层。

四、胶液配制

按 A、B 两组份重量比 A: B=6: 1 的比例称量取出,搅拌均匀后即可使用,配好的胶液在室温 20℃ 左右,最好在 30~40min 用完,以免粘度增大影响粘涂效果。配胶量多少视修补缺陷及予涂保护层的大小而定,现用现配。

五、使用方法

- 1、待修及予保护部位用丙酮(分析纯)脱脂除油去污净化;
- 2、用锉刀、砂纸(布)、手动砂轮、旋转锉对待修面粗化处理,粗糙度 ∇_3 为宜,(有条件可用化学法对表面活化处理)。
- 3、粗化后的表面应用用丙酮净化,并用热风机吹干(因丙酮挥发很快,表面易形成水膜对粘涂不利)。
- 4、涂胶固化,避免在温度低于 5℃,相对温度大于 90%环境下施工,一般可 15℃ 以上自然固化,若用红外灯、加热板加热固化强度可大为提高(加热固化时应在涂完胶 1 小时后加热 30℃ 1 小时,再升温 50~60℃ 2 小时,然后缓慢降温)。

六、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。

北京天诚宇新材料技术有限公司

TG209 高温耐磨涂层

一、简介

双组份，以坚硬的球形小颗粒陶瓷及石英为骨材的耐磨复合材料。用于细颗粒冲击下对设备大面积磨损修复或制作预涂层，如烟道磨煤机、脱硫管道等保护。

二、主要技术性能

TG209 高温耐磨涂层主要技术性能指标

项目	指标
剪切强度：9 Mpa	密度：1.76
弯曲强度：60 Mpa	颜色：灰色
抗压强度：92Mpa	操作时间 200g(混合)min：80
拉伸强度：29Mpa	工作温度：-60-160℃。

三、胶液配制

1. 表面处理：对需处理部位进行粗化处理，角磨机打磨或喷砂等；对粗化处理过的表面进行清洗（不可使用油类或水类清洗剂）；处理过的表面应是粗化的干燥表面，并且应无油污、无粉尘。

2. 配制：按重量比 3.5：1 将 A、B 两组份混合均匀，并在 50min 内用完。一般是边施工边配置，一次配置量最大不能超过 1.5 公斤，过多胶凝固的过快，还没用完已经部分凝固而不能使用。可根据实际温度冬天可适当多配，夏天适当少配。如气温过低可将 A 组分适当加热以降低粘度便于配置。

3. 涂敷：**TG209** 合适的涂层厚度是 5~10mm，应将混合好的材料逐层涂敷于待修部位，第一层要压实，使之与基材充分浸润，涂层涂到尺寸后表层要修平整，半固状态不粘手软状时用物体或手涂敷涂层表面。

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。

北京天诚宇新材料技术有限公司

TG301 减摩修补剂

一、简介

TG301 减摩修补剂系环氧改性常温固化型以摩为主并考虑到增加耐磨要求而优化设计的高性能合金、陶瓷、减摩修补剂，分 A、B 两组份。A 组份为主胶，黑色胶泥状；B 组份为固化剂，铁黄色胶泥状。本品粘接强度高，绝缘性能优良，耐磨、减摩、耐油、耐水、耐价质性能好，适用于航空、航天、军工、机械、造船、电器、汽车、化工、农机等行业产品的制造与设备的维修。

二、主要技术性能

TG301 减摩修补剂主要技术性能指标

项目	指标
抗压强度	>84MPa
拉剪强度	24MPa
拉伸强度	>40MPa
使用温度	-60~180℃
硬度(邵氏 D)	84

三、主要用途

主要用于液压油缸、机床导轨磨损与拉伤的修复，也可用于机体变速箱轴承座孔等部位磨损与拉伤的修复、断裂件结构粘接及铸件气孔、砂眼的填补。

四、胶液的配制

按 A、B 两组份重量比 A： B： 5： 1 的比例称量取出，搅抖均匀后即可使用，配好的胶液在室温 20℃左右，最好在 30~40min 内用完，以免粘度增加而影响胶粘剂与被粘件的浸润和粘涂效果，配胶量多少视修补缺陷大小而定，现用现配。

五、使用方法

- 1、待修部位用丙酮(分析纯)脱脂除油去污净化；
- 2、液压油缸、机床导轨磨损与拉伤部位可用锉刀、砂纸(布)、旋转锉、手动砂轮等对表面粗化处理 (∇_3)，对拉伤沟底毛刺因易含油应清除干净；(有条件可用化学法对表面进行化学处理)。
- 3、在磨损与拉伤表面均匀涂胶留出加工余量(涂胶时最好第一遍用力涂一薄层胶使胶粘剂与被修表面充分浸润，然后再涂第二、三遍胶)；
- 4、一般可室温固化，最好加热(50~60℃)固化，用红外灯或加热饭加热则强度可大为提高(可提高约 30~50%)，加热固化时，待初步凝胶后再加热；
- 5、用手工或打磨工具加工至要求尺寸及公差(平直度可用刀口尺或新钢板尺观察)。

六、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。