

万达WD112钢质修补剂，修补剂，金属工业修补剂

产品名称	万达WD112钢质修补剂，修补剂，金属工业修补剂
公司名称	上海韵秦五金机电有限公司
价格	80.00/桶
规格参数	分类:工业修补剂 品牌:万达 型号:WD112
公司地址	上海市奉贤区庄行镇浦卫公路2597号第5幢220室
联系电话	86 021 63521012 13564746998

产品详情

分类 工业修补剂 品牌 万达
型号 WD112 粘合材料 金属材质
产品用途：

wd101铸造修补剂 适用于铁质、钢质铸件砂眼、气孔或裂纹等铸造缺陷的填补。

wd111铁质修补剂适用于铁质铸件砂眼、气孔或裂纹等铸造缺陷的修补，各类机械设备、零部件磨损、破损的修复与再生。

wd112钢质修补剂适用于钢质铸件砂眼、气孔或裂纹等铸造缺陷的修补，各类钢质机械设备、零部件磨损、破损的修复与再生。

wd113铝质修补剂适用于铝质铸件砂眼、气孔或裂纹等铸造缺陷的修补，各类铝质机械设备、零部件磨损、破损的修复与再生。

wd114铜质修补剂适合各类黄铜、青铜等材质，适用于铜质铸件砂眼、气孔或裂纹等铸造缺陷的修补，各类铜质机械设备、零部件磨损、破损的修复与再生。

wd118铸工胶适用于铁质、钢质铸件砂眼、气孔或裂纹等铸造缺陷的填补。操作方便，经济实用。

主要技术指标：

产品名称	wd101	wd111	wd112	wd113	wd114	wd118
物理状态	泥状	泥状	泥状	泥状	泥状	泥体
固化后颜色	铸铁色	铸铁色	钢色	铝色	铜色	铸铁色
标准包装	500g双组分	500g双组分	500双组分	250g 双组分	250g双组分	100g双组分
重量比 (a : b)	7 : 1	7 : 1	7 : 1	6 : 1	6 : 1	5.5 : 4.5
体积比 (a : b)	3.5:1	3.5:1	3.5:1	4.5:1	3.5:1	1:1
操作时间 (25)	20分钟	40分钟	40分钟	40分钟	40分钟	20分钟
可机械加工或使用时间	24h	24h	24h	24h	24h	24h
硬度(shore d)	88	88	90	85	85	88
剪切强度(kg/cm ²)	10	10	10	8	8	15
拉伸强度(kg/cm ²)	10	10	10	8	8	15

使用方法：

1.表面处理：

表面处理对修补效果的影响很大。被修表面应打磨粗糙或喷砂处理，要打磨出基材本色，对一些特殊工况要进行特殊处理，如铸铁泵壳表层含水带锈要用火焰烧烤的方法将表层内的水分除净，然后打磨或喷砂；对受化学介质污染表面要用热水冲洗再烘干并多次反复喷砂；对一些轴类或孔类磨损尺寸的恢复，在保证足够强度的前提下，可打磨或车削粗糙的螺纹表面。导轨或缸体划伤部位要打磨出矩形槽或燕尾槽，深度要1.6mm以上。

2.清洗：

用专用清洗剂或脱脂棉蘸丙酮清洗打磨过的表面以除去残存油污。

3.混合修补剂：

严格按照规定的配合比将a组份和b组份充分混合。并在操作时限内用完，随用随配。

4.涂敷：

用刮板或胶刀将混合好的修补剂涂于待修表面，可先涂少许，用刮板或胶刀反复按压，使修补剂与基体充分浸润，然后再涂剩余的修补剂，留出余量以便加工，或采用成型法。

5.固化：

一般情况下室温固化24小时即可达到机械加工或使用强度。气温低于25 时适当延长固化时间，当待修表面的温度在15 以下，必须采用适当的加热方式才能保证涂层固化。加热固化可提高涂层性能，获得最满意的固化效果。一般用红外灯、碘钨灯、电炉加热距修补位大约50cm处加热6 - 8小时，或初固化后，将工件整体放入烘箱或加热炉内加热，温度不高于80 ，保温2 - 3小时。

6.后加工：

固化一定时间后即可采用传统的机加工方法车削、磨削、钻孔、攻丝等，以达到要求尺寸。

7.特别声明：

本产品资料仅供参考，随温度升高修补剂的强度和耐腐蚀性能下降，请先试用后再使用。

贮运：

- 1.产品在运输和装卸过程中避免倒放、碰撞和重压，防止日晒、雨淋和高温。
- 2.产品应在25℃以下贮存，贮存期24个月，防止日光直接照射，远离火源。

备注：

本产品资料仅供参考，请用户中国黄浦区北京东路489号