

產品資料及使用說明書

塗刷式富樂欣修補劑是一種強韌的胺脂 (Urethane) 橡膠修補材料，用以修補或襯護一些經常受到嚴重衝擊、碰撞、磨擦、刮擊的機具及輸送設備。

產品特點：

- 可用毛刷塗佈，施工特別容易。每道塗層約 50 mil (1.27mm)
- 固化後形成平滑、堅固 (硬度 Shore 86A) 且富彈性的修護表面，以抵抗衝擊、磨損，減低噪音。
- 抗撕裂強度高達 400 pli；抗拉強度 3500 psi。
- 與金屬、水泥、橡膠、木材、FRP 等材質表面接著力佳。

主要用途：

- 修補橡膠輸送皮帶及橡膠滾輪。
- 加工設備與輸送設備的襯護，可以減低磨損及噪音。
- 一般機具、儀器及設備的耐衝擊及防震、防蝕襯護。

材料物性：

混合後黏度	75,000 cps
體積	26 吋 ³ /磅
覆蓋面積	104 吋 ² /@1/4 吋厚/磅
混合後使用時間 (常溫 24°C 之下)	45 分鐘
脫模成型 (固化)	16 小時
固化後硬度	Shore 86A
固化收縮 (ASTM D2566)	0.23 in./in.
抗拉強度 (ASTM D412)	3500 psi
抗撕裂強度 (ASTM D624)	400 pli
絕緣強度 (ASTM D149)	340 Volts/mil
最高使用溫度範圍 (乾/濕)	180/120°F

※ 其他未列舉之機械及化學物性請洽詢本公司。

混合比例及混合方式：

依重量

樹脂：硬化劑 % 80:20

混合時，請將硬化劑倒入樹脂罐內，以所附竹板或攪拌棒在罐內由底部及邊緣快速用力攪拌 2 分鐘 (此時材料會變得較濃厚，這是正常現象，並不意味材料即將快速固化) 然後將初步攪拌後的材料倒入塑膠罐內，再均勻攪拌 2 分鐘後即可使用。

混合後可使用時間為 45 分鐘。

- 最好每次 1 個包裝單位全部攪拌，如果必須小量使用，請注意混合比例；誤差容許率為 1%。
- 混合較大量的富樂欣材料時，請使用電動攪拌器來攪拌。在攪拌時，請務必將攪拌頭整個浸入容器底部，否則您可能會在攪拌時產生過多的氣泡，材料就不會密實，注塑的成型品表面也可能會有氣泡現象產生。
- 富樂欣材料在混合時，材料溫度須保持在 18°C ~ 27°C 之間，太低時，材料會變濃稠而不易攪拌混合；太高時會
- 與金屬縮短材料可使用時間並且降低成型硬度及減弱材料物性。
- 塗刷式富樂欣修補劑在溫度 10°C 以下時可能會有結晶現象，這不會影響材料物性，如果您打開包裝發現樹脂材料
- 料有白灼現象時，請將封蓋打開在室溫 21°C 下置一夜，讓樹脂轉為透明後即可與硬化劑混合使用。

塗刷式富樂欣修補劑在溫度 10°C 以下時可能會有結晶現象，這不會影響材料物性，如果您打開包裝發現樹脂材料有白濁現象時，請將封蓋打開在室溫 21°C 下置一夜，讓樹脂轉為透明後即可與硬化劑混合使用。

使用方法：

在使用任何富樂欣修補襯護材料之前，對於修補（或襯護）表面要有適當的處理，才能確保修補及襯護工作的效果。各種不同材質表面的處理方式如下：

• 表面處理：

金屬表面—先以得復康工業清潔劑 300 來清潔修補或襯護表面，將表面油漬塵垢及濕氣清除乾淨。其次要以噴砂或砂磨方式使修補或襯護表面適度粗糙，粗糙深度約需 3~5mil (0.08mm~0.13mm)。

橡膠表面—先以砂輪或鋼刷輪研磨修補（或襯護）表面使之粗糙，直到表面上的油污及塵垢被刮除乾淨，接著再以得復康工業清潔劑 300 來清洗殘存在表面或遺留在粗糙孔隙內的任何細屑。

混凝土表面—混凝土表面是種多孔性的表層，需要重覆多次表面清洗工作，用高壓洗或蒸汽清洗方式清潔修護表面效果較佳。注意，在施用富樂欣材料前，所有修補表面一定要保持乾燥。

• 打底塗層：

為了加強富樂欣材料與修補（襯護）表面的穩固接著，並增強其抗撕裂強度，適當的表面打底塗層是必要的。

金屬表面：先塗佈一層得復康 FL-10 做為打底塗層，待乾 15 分鐘後再塗上富樂欣修補襯護材料。若修補（襯護）的金屬機具設備須在潮濕環境中工作，其表面須先塗一層 FL-10 再加塗一層 FL-20 待乾 15 分鐘後再塗上富樂欣修補襯護材料。

橡膠表面、混凝土表面、木材表面：

先塗佈一層 FL-20 做為打底塗層，待乾 15 分鐘後再塗上富樂欣修補襯護材料；在有破洞或蝕孔的橡膠表面，或多孔性的混凝土及具吸收性的木材表面，需塗佈多層的 FL-20，以確保富樂欣材料與修補/襯護表面的黏結。

※ 處理後的金屬表面須立即塗上打底塗層，以避免金屬表面氧化而產生毛鏽現象。

• 施工方式：

塗刷式富樂欣修補劑施工時是以硬質毛刷塗刷於修補或襯護表面，先塗薄薄一層以潤濕表面，再逐次重疊塗刷直至所需的厚度並修飾至理想的平滑度。

• 脫模方式：

塗刷富樂欣材料前，請先使用得復康脫模離型劑或其他脫模材料（如：臘或矽膠）塗於模型四週（或不想讓富樂欣材料黏結的地方），以便於順利脫模，並增加表面的平滑度。

• 修飾加工：

成型的富樂欣表面可以用細砂輪小量而慢慢地研磨修飾。研磨速度不要太快，也不要同一地方研磨太久，以避免產生過度的摩擦熱能。

• 表面塗裝：

在富樂欣材料未完全固化前，可以使用水性塑膠漆之類的塗料塗飾表面；油性油漆較不易與富樂欣材料表面黏結。

固化：

塗刷式富樂欣修補劑在常溫 21~24°C 之下，約 10 小時即可固化成堅固強韌的修補或襯護表面，約 2 日後完成 70%~95% 固化，7 日後完全固化，可達到 100% 材料物性及功能。

您可以添加快乾劑以縮短固化時間，也可以用加熱方式（以熱風槍吹拂或電熱燈照射）來加速固化，其方法為先讓富樂欣材料在常溫下隔夜自然固化，再加熱至 66°C 約 24 小時即可達到 100% 完全固化。

其他注意事項：

- 避免與皮膚及眼睛直接接觸，請於使用時戴上塑膠手套及安全護目鏡。
- 若因接觸皮膚引起過敏，請以肥皂及清水沖洗；若不慎觸碰到眼睛時，請立即以清水沖洗並就醫診療。
- 勿吞食、勿讓孩童取用。
- 使用本材料的工作環境須通風良好，勿在密閉空間使用。

產品代號

包裝容量

15350

1 磅

Cy 加業實業有限公司

台中市東區長福路 251 號

TEX:04-22115388

<http://www.cha-yeah.com.tw>

E-mail:cy@cha-yeah.com.tw

FAX:04-22134935