

ST6806是由高性能耐磨颗粒(氧化铝等)与改性增韧耐热树脂进行复合得到的高性能耐磨聚合材料。广泛用于修复因冲蚀、腐蚀和气蚀对设备的磨损，也用于在有耐磨、防腐要求的机件表面制备耐磨涂层。

### 特性：

耐磨防腐性能优异  
与金属类基材具有很高的结合强度  
立面不流淌，施工方便，对施工人员无很高技术要求  
适用于多种磨损、腐蚀工况的修复和防护

产品名称	物理状态	操作时限 (25℃)	满负荷需固化时间： (25℃)	应用范围
ST6806 铁水泥	膏状	25min	15h	用于电厂、水泥厂、港口、水利水电、矿山等场合由细颗粒冲蚀磨损或腐蚀破坏的水泵、砂泵壳体、风机壳体、管道弯头、浮选槽体称等的修复和预保护。

产品	颜色	密度 (g/cm <sup>3</sup> )	抗压强度 (kg/cm <sup>2</sup> ) GB1041-79	拉伸强度 (kg/cm <sup>2</sup> ) GB6329-86	剪切强度 (kg/cm <sup>2</sup> ) GB7124-86	弯曲强度 (kg/cm <sup>2</sup> ) GB1042-79	固化后硬度 (Shore D) ASTM-D-2556	工作温度 (℃)
ST6806	灰	2.4	1006	377	120	516	89	-60~150

### 使用方法：

- 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；处理过的表面应是粗化的干燥新鲜基材表面，并且应无油污、无粉尘。
- 2.配制：按重量比4：1将A、B两组份混合均匀，并在30min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，一次调配过多，胶凝固的快，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：ST6806合适的涂层厚度是1~5mm，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整。本材料不能进行机械加工，应注意控制涂层厚度，以免装配中出现干涉现象。
- 4.固化：25℃固化15小时可投入使用，若温度低应采用加热或延长固化时间来促进固化；一般冬天施工可用碘钨灯距涂层40cm的距离进行照射加温。

铁水泥: ST6806 白色颗粒是陶瓷

施工工具，施工工艺操作简便

我公司生产的铁水泥，性能可与国际品牌做比较，10千克/套，常期有现货。

烟台泽邦化工有限公司  
山东省烟台市芝罘区幸福十二村东街 118 号  
电话：0535-6870165 传真：0535-6841872 www.thebond.cn

servi ce. chi na@thebond. cn提供技术支持

# THEBOND