



Fastmetal™ 10 HAVC Repair

- 描述: 一种专门用于修补 HAVC 设备中铜管的铝粉填充型修补剂。
- 用途: 修补管道和罐体的泄漏点, 修补压缩机的铜管, 修补铝或其它金属的漏洞点。
- 特性: 填充铸件中的细缝和小孔;
粘接或修补密封金属容器;
粘接铝或混凝土以及其它金属;
帮助设备快速恢复工作;
加固硬性材质, 并能够对其进行钻孔, 研磨等操作。
- 局限性: 不建议长时间置于高浓度硫酸和有机溶剂环境下使用。
- 典型物理特性: 以下为温度为 24℃ 下固化 7 天后的技术参数, 仅供参考, 不应作为技术规范。

颜色	铝白色	测试标准
混合比例 (体积)	1:1	Compressive Strength ASTM D 695
混合比例 (重量)	0.9:1	Cured Hardness Shore D ASTM D 2240
千基比例	100%	Dielectric Constant ASTM D 150
工作时间 (24 度)	60 分钟	Modulus of Elasticity ASTM D 638
单位体积	16.1in (3)/lb	Cure Shrinkage ASTM D 2566
固化后收缩	0.0008in./in.	Adhesive Tensile Shear ASTM D 1002
比重	1.72gm/cc	Dielectric Strength, volts/mil ASTM D 149
耐温	湿:43℃; 干:121℃	Coef. of Thermal Expansion ASTM D 696
覆盖面积	30 sq.in./6.5 oz 1/4 in	Flexural Strength ASTM D 790
固化后硬度	85D	Thermal Conductivity ASTM C 177
绝缘强度	100 volts/mil	
绝缘系数	21.4	
抗剪强度	2500psi	
抗压强度	8420psi	
弹性模量	7.8psi *10(5) in.	
抗挠强度	6260psi	
热膨胀系数	29 (in/in/F) *10(-6)	
导热能力	1.73[(cal*cm)/sec.*cm(2)*c]*10(-3)	
固化时间	16 小时	
再涂时间	10-12 小时	
混合后粘度	膏状	

表面预处理:	<p>1、使用 Devcon Cleaner Blend 300 进行彻底的清洁，以除去所有的油、油脂和其它污浊物；</p> <p>2、使用8至40目大小的沙粒进行喷沙打磨，或用粗砂轮，或是研磨机进行打磨待修理表面，以增加表面的附着力。理想颗粒大小应在0.003——0.005寸之间。</p> <p>注意：当修补暴露在海水或盐溶剂的金属物体时，在对表面进行喷沙处理和高压水冲洗之后，应将其搁置 12 小时使其内部的盐分能渗透出表面，再进行冲洗除去表面所有的盐分，进行氯化物含量测试，确定可溶盐含量不超过 40ppm。</p> <p>3、使用 Devcon Cleaner Blend 300 清洁剂除去所有的油、脂、灰尘，喷沙物质等残留物；</p> <p>4、尽快进行修补，减少待修物体表面的变化或污染。</p>																											
工作条件:	理想的施工温度在 13°C -33°C 之间。在较冷的工作环境下，在施工前，加热待修补区域使其达到 37°C 至 44°C，以干燥工作表面，同时达到最佳粘接效果。																											
混合说明:	<p>建议将已按比例配好的整个包装一次性全部混合。</p> <p>1、将固化剂加入树脂中；</p> <p>2、使用搅拌棒进行全面的搅拌（不断的刮动容器的侧面和底部的混合物），直到颜色一致为止；</p> <p>中等量：1lb、2lb、3lb:将树脂及固化剂放在平板上进行混合，如纸板，夹合板、塑料板。用搅拌工具按上述步骤 2 进行混合。</p> <p>大量 25lb、30lb、50lb: 需要用 T 型搅拌器或螺旋桨形状的搅拌器连接在电动的钻机上搅拌，上下移动，直到树脂及固化剂完全均匀的混合。</p>																											
应用说明:	<p>将混合好的材料涂敷在待修补部位，需要确保修补材料完全浸入底层，并有最大的接触面。</p> <p>Fasmetal™ 10 HVAC Repair 完全固化时间为 16 小时，完全固化后，可在修补部位进行机械加工，可钻孔，涂漆等。</p> <p>在修补较大裂缝或是填充较大洞孔时，应使用玻璃钢或金属网，或运用机械紧固装置进行固定。</p> <p>在修补垂直表面时，该产品可涂敷至 0.5 英寸而不产生流挂现象。完全固化需要 24 小时。</p> <p>最大限度物理特性：在室温下固化 2.5 小时，然后加热至 90°C 并持续 4 小时，即可达到最佳物理特性。</p> <p>在 22°C 以下的环境温度下，固化时间和工作时间都会延长；在 22°C 以上时，固化时间和工作时间将缩短。</p>																											
储 存:	在室温下进行储存。																											
符合标准:	无																											
耐化学物质特性:	<p>测试条件：在室温条件下，经 7 天固化后，在 24°C 下浸泡 30 天。</p> <table border="1"> <tr> <td>1,1,1-Trichloroethane</td> <td>三氯已烯</td> <td>一般</td> </tr> <tr> <td>Ammonium Hydroxide 20%</td> <td>氢氧化氨 20%</td> <td>一般</td> </tr> <tr> <td>Benzene</td> <td>苯</td> <td>非常好</td> </tr> <tr> <td>Cutting Oil</td> <td>切削液</td> <td>非常好</td> </tr> <tr> <td>Gasoline (Unleaded)</td> <td>汽油（无铅）</td> <td>非常好</td> </tr> <tr> <td>Hydrochloric 10%</td> <td>盐酸（10%）</td> <td>一般</td> </tr> <tr> <td>Methyl Ethyl Ketone</td> <td>甲乙酮</td> <td>差</td> </tr> <tr> <td>Methylene Chloride</td> <td>二氯甲烷</td> <td>差</td> </tr> <tr> <td>Phosphoric 10%</td> <td>磷酸（10%）</td> <td>一般</td> </tr> </table>	1,1,1-Trichloroethane	三氯已烯	一般	Ammonium Hydroxide 20%	氢氧化氨 20%	一般	Benzene	苯	非常好	Cutting Oil	切削液	非常好	Gasoline (Unleaded)	汽油（无铅）	非常好	Hydrochloric 10%	盐酸（10%）	一般	Methyl Ethyl Ketone	甲乙酮	差	Methylene Chloride	二氯甲烷	差	Phosphoric 10%	磷酸（10%）	一般
1,1,1-Trichloroethane	三氯已烯	一般																										
Ammonium Hydroxide 20%	氢氧化氨 20%	一般																										
Benzene	苯	非常好																										
Cutting Oil	切削液	非常好																										
Gasoline (Unleaded)	汽油（无铅）	非常好																										
Hydrochloric 10%	盐酸（10%）	一般																										
Methyl Ethyl Ketone	甲乙酮	差																										
Methylene Chloride	二氯甲烷	差																										
Phosphoric 10%	磷酸（10%）	一般																										

Potassium Hydroxide 40%	氢氧化钾 (40%)	一般
Sodium Chloride Brine	氯化钠	一般
Sodium Hypochlorite	氢氧化钠	一般
Sulfuric 10%	硫酸 (10%)	一般
Sulfuric 50%	硫酸 (60%)	差
Trisodium Phosphate	磷酸三钠	一般
Xylene	二甲苯	差

预 防: 请在使用前, 参阅物质安全数据表。如有问题, 请与代表联系。

质量保证: Devcon 公司将对任何有缺陷的产品实行更换, 对因对产品储存、应用不当等产生的问题及其相应后果, Devcon 公司将不予承担任何责任。

申 明: 本技术参数表内容是根据实验室里的测试结果制订, 并不以指导设计为上目的。ITW Devcon 公司不承担因该数据而产生的任何责任。

订购信息: 19770 6.5 盎司 (一管)