

Pyro-Putty 高温陶瓷金属膏是用于密封接缝和修补铸铝、铸铁、钢和不锈钢的缺陷。用最先进的无机和有机陶瓷树脂配方技术，这些先进的材料能抗高温达 2000°F/1093°C，Pyro-Putty®被广泛应用于航空、航天、汽车、铸造、热处理、焚烧和发电等工业领域。

典型应用:

- * (喷射引擎等的)加力燃烧室
- * 锅炉
- * 铸件
- * 排气管
- * 法兰
- * 熔炉
- * 顶盖
- * 焚烧炉
- * 歧管
- * 模型和硬模
- * 炉子
- * 热交换
- * 泵
- * 鼓风机
- * 管道
- * 通风道
- * 涡轮机

产品特点:

- * 抗高温可达 2000°F/1093°C
- * 翻新及修补缺陷
- * 减少报废
- * 可机械加工
- * 加热时强度更高
- * 可油漆及粉末喷涂
- * 使用简单安全

Pyro-Putty 653

- * 单组份含陶瓷和不锈钢填充剂的水基修补膏。
- * 用于垂直面和其它应用厚度可达 1/2" (12.7mm)
- | 修补铸铁、钢和不锈钢部件可达 2000°F/1093°C



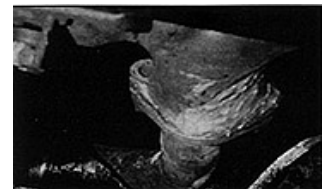
Pyro-Putty 950

- * 含陶瓷纤维及有机物堵材。
- * 用于密封高温接缝可达 950°F/510°C
- | 固化成坚韧、柔韧、惰性的材料



Pyro-Putty 1000

- * 含陶瓷和铝填充物的双组份水基修补膏。
- * 应用达厚度 1/2" (12.7mm)
- | 修补铸铝部件可达 1400°F/760°C



Pyro-Putty 2400

- 含陶瓷和不锈钢填充物的单组份水基修补膏
- 应用达厚度 3/8" (9.5mm)
- 修补铸铁、钢和不锈钢部件可达 2000°F/1093°C



Pyro-Putty 2500

- 含陶瓷和黑氧化铁填充物的单组份修补膏
- 应用达厚度 1/4" (6.35mm)
- 修补铸铁和钢可达 1600°F/871°C

Pyro-Putty®系列产品性能

产品	653	950	1000	2400	2500
树脂种类	无机	有机	无机	无机	无机
填充物	不锈钢	陶瓷纤维	铝	不锈钢	氧化铁
最高温度°F(°C)	2000(1093)	950(510)	1400(760)	2000(1093)	1600(871)
比重, gms/cc	1.9	1.09	1.8	1.50	2.90
粘度, cps	膏状	膏状	膏状	膏状	膏状
组份	1	1	2	1	1
最大混合比, 粉:液	/	/	2:1	/	/
固 化	室温干燥, 小时	2-4	/	2-4	2-4
	热固化, °C/小时	93/3	204/1 或 107/6	71/1-2	93/2-4
颜色	灰	银灰	浅灰	深灰	黑
储存温度, °F/°C	40-90/4.4-32				

表面处理:

在使用前, 应将所有表面的油、油脂、脏物和腐蚀物及其它污染物清除干净, 多孔金属铸件应在高温下烘干, 烘除嵌入的油, 光滑的金属表面应经过砂磨, 最小粗糙度应为: 0.025mm。

混合:

在使用前所有产品应完全混合均匀。通过适当增加(重量最多 5-10%) 稀释剂可以减小产品的粘度。可通过在产品牌号后加“-T”来订购稀释剂。

Pyro-Putty 1000 的混合比率是由两份粉末和 1 份液体配制而成, 以这种比率就能生产出粘稠的膏。混合后 Pyro-Putty 1000 将渐渐地除去气体, 建议您使用多少, 便混合多少。室温下储存这种混合后的材料的塑料容器约为混合物体积的两倍。排气 24 小时, 在使用前再充分混合材料。

应用:

Pyro-Putty 产品可应用于抹刀, 油灰刀或填缝枪。对于模截面大于 1/8"-1/4" (3.17-6.35mm) 多层应用场合, 应避免起泡。所有产品横截面不应超过 1/2"-3/4"(12.7-19mm) [对 Pyro-Putty 2400 最大为 3/8"(9.5mm)]

固化:

以下说明将指导怎样固化, 依据应用范围的大小改变固化时间也有所不同。

Pyro-Putty 653:

- 1) 在室温下干燥 2 小时, 对于厚的横截面要 4 小时。
- 2) 在 200°F/93°C 时需 3 小时固化。
- 3) 对于多层应用, 在涂层间需 1-2 小时间隔, 最后涂层结束后需在 200°F/93°C 时固化 3-4 小时。

Pyro-Putty 950:

- 1) 在设备操作温度下该产品在工作中固化。
- 2) 工作前固化的话, 在 400°F/204°C 没有压力情况下, 热固化需 30-60 分钟, 或 225°F/107°C 下需 4-6 小时。

Pyro-Putty 1000:

- 1) 对于横截面厚度小于 1/8"(3.17mm), 无须热固化。在使用前室温固化最少需 2-4 小时。
- 2) 横截面厚度大于 1/8" (3.17mm) 时, 在室温固化最少需 2-4 小时, 再在 160°F/71°C 时, 热固化 1-2 小时。

Pyro-Putty 2400:

- 1) 在室温干燥最少需 5-7 小时, 横截面越大, 固化时间越长。
- 2) 在超过 400°F/204°C 时, 不需热固化, 否则在 200°F/93°C 时, 热固化 3 小时。

Pyro-Putty 2500:

- 1) 在室温干燥至少 1 小时, 横截面越大需固化时间越长。
- 2) 在 200°F/93°C 时热固化需 2 小时, 或在使用前, 室温干燥条件下固化 16 小时。

储存:

检查打开的容器是否盖紧, 以防蒸发, 可在盖子和容器间放一层塑料膜以防空气泄漏。容器可定期倒置以防沉淀, 储存温度应在 40-90°F/4.4-32°C 之间。

安全性:

在使用以上任何产品前仔细阅读材料安全数据表。尽可能避免长时间与皮肤接触, 以防对皮肤的刺激。未固化前, 可用中性肥皂和水将其冲洗干净, 如不小心将共碰到眼睛, 应用大量的水不断进行冲洗, 然后立即送医院就诊。

中国总代理---南京法斯特工贸有限公司

E-mail: info@njfast.com

网址: www.enecon.com

电话: (025) 83323636; 83312238; 83405358

地址: 江苏省南京市中央路 417 号先锋广场 1605 室

传真: (025)83425358

邮编: 210037

