

# 金覆CP+AC 瓷釉合金

( METCLAD CeramAlloy™ CP+AC )

修复各种严重受损的设备和零部件！

固化后如金属般坚硬，陶瓷般光滑。

可涂抹

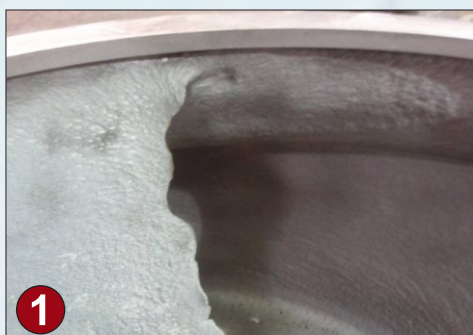
不需加热

无储存期限限制

不含溶剂

使用简单安全

修复被严重冲蚀/腐蚀  
损害的各类接触液体的  
零部件的最佳产品。



适用于...

换热器管板

水箱

泵

阀和管道

罐体

冷却塔等...

金覆CP+AC 瓷釉合金为双组分，不含溶剂的特殊的高分子聚合材料，可供有效地修补和恢复各种接触液体，遭受冲蚀/腐蚀损害的机械设备。

金覆CP+AC瓷釉合金混合后呈胶泥状，使用非常容易简单。固化后变得如金属般坚硬，似陶瓷般光滑。



修复 - 无需更换



**ENECON**® 中国  
www.enesaf.com

尖端高分子技术的世界领导者

Tel: 400-897-1998 · Fax: 010-84852071

Email: info@enesaf.com

北京经济技术开发区亦城国际中心B座7层

## 技术参数

每公斤体积容量	36 英寸 <sup>3</sup> / 592 厘米 <sup>3</sup>
混合密度	0.061磅/英寸 <sup>3</sup> / 1.69 克/厘米 <sup>3</sup>
每公斤面积覆盖率 @0.25英寸 / 6mm厚	144 英寸 <sup>2</sup> / 0.092米 <sup>2</sup>
储存期	无限期
容积固体量	100%
混合比例	基体                      活化剂
体积比	5                              2
重量比	3.6                            1

### 固化时间

环境温度		操作时限	轻负荷 机加工	全负荷	化学浸泡
41°F	5°C	4 小时	48 小时	96 小时	8 天
59°F	15°C	2 小时	24 小时	48 小时	5 天
77°F	25°C	1 小时	12 小时	24 小时	3 天
86°F	30°C	40 分钟	8 小时	20 小时	2 天

### 物理性能

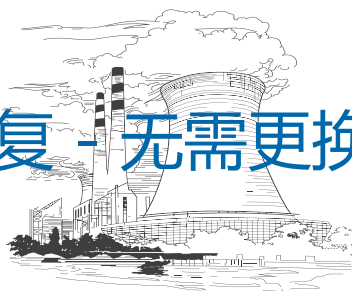
	典型数值		测试方法
抗压强度	13,500 psi	945 kg/cm <sup>2</sup>	ASTM D-695
弯曲强度	8,500 psi	595 kg/cm <sup>2</sup>	ASTM D-790
Izod缺口冲击强度	1.3 ft lbs/in	0.69 j/cm	ASTM D-256
肖氏D级硬度	86		ASTM D-2240
拉伸剪切强度			
碳钢	4000 psi	280 kg/cm <sup>2</sup>	ASTM D-1002
铝	2800 psi	196 kg/cm <sup>2</sup>	ASTM D-1002
铜	2500 psi	175 kg/cm <sup>2</sup>	ASTM D-1002
不锈钢	4100 psi	287 kg/cm <sup>2</sup>	ASTM D-1002
表面电阻率	1X10 <sup>15</sup> ohms		ASTM D-257
体积电阻率	1X10 <sup>15</sup> ohm/cm		ASTM D-257
介电常数	7.5		ASTM D-150
介电强度	500 volts / mil		ASTM D-115
击穿电压	18.6 Kv		ASTM D-115

### 抗化学腐蚀性能

醋酸 (0-10%).....	EX	甲醇.....	G
醋酸 (10-20%).....	G	丁酮.....	G
丙酮.....	G	硝酸 (0-10%).....	EX
航空燃料.....	EX	硝酸 (10-20%).....	G
丁醇.....	EX	磷酸(0-5%).....	EX
氯化钙.....	EX	磷酸 (5-10%).....	G
原油.....	EX	氯化钾.....	EX
柴油.....	EX	丙醇.....	EX
乙醇.....	G	氯化钠.....	EX
汽油.....	EX	氢氧化钠.....	EX
庚烷.....	EX	硫酸 (0-10%).....	EX
盐酸(0-10%).....	EX	硫酸 (10-20%).....	G
盐酸 (10-20%).....	G	甲苯.....	G
煤油.....	EX	二甲苯.....	EX

EX - 为极好, 即使浸泡其中也没有问题  
G - 为好, 适用于间断性接触或溅洒接触等

## 修复 - 无需更换



## 产品使用说明

**表面处理** - 必须对使用安耐康产品的物件表面进行清洗、固化、干燥和毛化处理。

1. 清除所有松动的物质和表面污染物, 使用适当的溶剂对表面进行清洗, 溶剂必须能够挥发, 无残留物, 比如丙酮, 丁酮, 异丙醇等。

2. 使用喷砂处理清除和毛化目标表面。

3. 必要时, 进行适当的加热或进行过滤以去除侵入的污物。

4. 用喷砂清洗的方法对目标表面进行彻底的毛化处理, 直到目标表面达到“白色金属”的清洁程度, 底材表面粗糙程度为75微米。

**注意事项:** 在不需要粘结的区域表面, 比如制造模具或者为了方便将来的拆除等, 在这些表面施涂一层适当的脱模剂或者蜡等。

**混合和施工** - 为方便起见, 安耐康产品基体和活化剂的包装是按照对应的所需混合比例准确配置, 在对基体和活化剂进行全部混合时, 不需要额外度量, 只需将全部活化剂加入基体混合即可。在进行部分混合时, 应按照体积比5:2(基体:活化剂)的比例量取材料, 放置在干净的混合板表面, 基体和活化剂分开放置, 直到准备妥当, 可以混合施工开始。

混合时使用施工板, 施工刀或者其他适当的工具, 进行彻底混合直至颜色均匀, 粘度一致, 尽可能将材料摊开在混合板表面, 这样便可以把夹在其中的气体排除, 同时也延长材料的工作时间。

有些损害严重的区域如分水角, 叶轮边缘和分流槽等首先采用增强带或者其他合适的工具对受损区域进行搭桥, 然后再使用其他材料。

**健康和安** - 安耐康公司致力追求产品使用的简单和安全。在接触安耐康产品时, 应遵循关于储存, 清洗和个人保护方面的一般工业标准和实际操作规范, 欲得到更详细的信息, 请参考附件中的产品安全数据表(也可向我们索取)。

**施工工具的清洗** - 立即拭去工具上多余的产品, 必要时, 使用丙酮, 丁酮, 异乙醇或其他溶剂进行清洗。

**技术支持** - 安耐康公司的工程技术人员和全球的销售支持网络给用户全天候的技术支持和帮助。如果您有任何应用或者技术方面的问题, 请随时与您当地的安耐康工程技术人员或者安耐康公司工程中心取得联系。



本说明所包含的所有信息都基于我们在实验室中对产品长期试验得出的结果以及实际的使用情况, 据信均可靠而准确。不过尽管如此, 我们均不对本产品的使用结果做任何保证。我方不对产品在使用中因故未能获得所要求的效

果负责。

本材料版权归ENECON集团所有, 本材料任何部分在未得到ENECON集团书面允许的情况下均不能以包括图片、电子或者机械的方式(包括使用复印、录制或信息储存与提取系统)被复制或使用者。