

北京天诚宇新材料技术有限公司

TG101 铁质修补剂

一、简介

TG101 修补剂系环氧改性常温固化型修补剂，分 A、B 两组分。固化后修补胶层与金属胶接强度高，耐热、耐油、耐水、耐弱酸、弱碱等介质。主要用于铸铁件、铸钢件气孔、砂眼、缩孔的填补，可用于堵漏、密封、金属与金属间的粘接以及金属磨损与拉伤的修复。

二、主要技术性能

TG101 铁质修补剂主要技术性能指标

项目	指标	项目	指标
抗压强度	>79MPa	硬度(邵氏 D)	82.7
拉剪强度	20MPa	颜色	灰色
拉伸强度	>37MPa	20℃调胶适用期	30min
使用温度	-60~176℃	20℃时可投入使用时间	24h

三、主要用途

适于修补>2mm 的铸铁件缺陷修复。

四、使用方法

1、对待修部位的处理，是粘涂修复成败的关键。首先清除浮砂污物，对油污表面，要用汽油、丙酮等溶剂清洗，表面浸渗的油污可采用氧乙炔焰、电炉加热赶出，再用锉刀、砂轮或喷砂枪进行除锈粗化处理。粗化后的表面应用丙酮再次净化并用热风机吹干(因丙酮挥发很快，在金属表面易形成水膜对粘接不利)。冬季或潮湿环境，应对待修部位采取加温措施，手感温热即可。

2、按比例(重量比 A: B=2: 1, 体积比 A: B=1.5: 1)准确称取 A、B 两组分，充分混合，如果胶组分粘度较大，混合前可先用热风机、碘钨灯等将其预热到 30~40℃后再进行混合，配好的胶液在室温下 20℃左右最好 30min 以内用完。胶种的重量比和体积比见下表。

3、用胶刀或刮板将胶粘剂涂于待修表面，先涂少量胶，反复按压，使修补剂充分浸润零件表面。再补涂余胶，并留出加工余量。

4、修补剂可在 15℃以上自然固化，一般 2~4 小时可初步凝胶，16 小时后可进行机械加工。如果修补剂初步固化后采用适当加热措施，在 50~60℃保温 1 小时左右，可使胶层迅速固化，且固化后的胶层理化性能更佳。

5、胶层如有缺胶、气孔，可在胶粘剂初步固化后适当补胶，多余量可手工打磨或机加去除。

五、注意事项

气温超过 35℃，每次配胶不宜过多；气温低于 15℃，应采用适当的加热措施。气温低于 5℃或空气相对湿度大于 90%时，不宜配胶；修补箱体裂纹应用手动砂轮或旋转锉开出“V”型坡口，并沿裂缝两侧适当粗化处理，对断裂、裂纹的修补视受力大小，可适当采用钢板或玻璃纤维布增强；不锈钢零件属于难粘材料，粘补前建议采用不锈钢处理液对已粗化的零件表面进行活化处理，可以有效地提高粘补效果。

六、贮存保质期

2 年。

地址：北京市通州马驹桥联东 U 谷甲 13 号 13c 厂房

传真：010-59771798 电话：010-63803052

开户行：建设银行马驹桥支行

账号：1100 1128 4000 5250 1475

网站：www.tianchengyu.com www.bjtcy.com

E mail: tg@bj.com

乘车路线：乘 12 路、927、821 等公交车到联东 U 谷下车。

北京天诚宇新材料技术有限公司

TG102 铁质修补剂

一、简介

TG102 修补剂系环氧改性常温固化型修补剂，分 A、B 两组分。固化后修补胶层与金属胶接强度高，耐热、耐油、耐水、耐弱酸、弱碱等介质。主要用于铸铁件、铸钢件气孔、砂眼、缩孔的填补，可用于堵漏、密封、金属与金属间的粘接以及金属磨损与拉伤的修复。

二、主要技术性能

TG102 铁质修补剂主要技术性能指标

项目	指标	项目	指标
抗压强度	>72Mpa	硬度(邵氏 D)	78
拉剪强度	20Mpa	颜色	浅灰色
拉伸强度	>35Mpa	20℃调胶适用期	30min
使用温度	-60~176℃	20℃时可投入使用时间	24h

三、主要用途

适于修补<2mm 的微小铸造缺陷。

四、使用方法

1、对待修部位的处理，是粘涂修复成败的关键。首先清除浮砂污物，对油污表面，要用汽油、丙酮等溶剂清洗，表面浸渗的油污可采用氧乙炔焰、电炉加热赶出，再用锉刀、砂轮或喷砂枪进行除锈粗化处理。粗化后的表面应用丙酮再次净化并用热风机吹干(因丙酮挥发很快，在金属表面易形成水膜对粘接不利)。冬季或潮湿环境，应对待修部位采取加温措施，手感温热即可。

2、按比例(重量比 A: B=5: 1, 体积比 A: B=4.5: 1)准确称取 A、B 两组分，充分混合，如果胶组分粘度较大，混合前可先用热风机、碘钨灯等将其预热到 30~40℃后再进行混合，配好的胶液在室温下 20℃左右最好 30min 以内用完。

3、用胶刀或刮板将胶粘剂涂于待修表面，先涂少量胶，反复按压，使胶粘剂充分浸润零件表面。再补涂余胶，并留出加工余量。

4、修补剂可在 15℃以上自然固化，一般 2~4 小时可初步凝胶，16 小时后可进行机械加工。如果修补剂初步固化后采用适当加热措施，在 50~60℃保温 1 小时左右，可使胶层迅速固化，且固化后的胶层理化性能更佳。

5、胶层如有缺胶、气孔，可在胶粘剂初步固化后适当补胶，多余量可手工打磨或机加去除。

五、注意事项

气温超过 35℃，每次配胶不宜过多；气温低于 15℃，应采用适当的加热措施。气温低于 5℃或空气相对湿度大于 90%时，不宜配胶；修补箱体裂纹应用手动砂轮或旋转锉开出“V”型坡口，并沿裂缝两侧适当粗化处理，对断裂、裂纹的修补视受力大小，可适当采用钢板或玻璃纤维布增强；不锈钢零件属于难粘材料，粘补前建议采用不锈钢处理液对已粗化的零件表面进行活化处理，可以有效地提高粘补效果。

六、贮存保质期

2 年。

地址：北京市通州马驹桥联东 U 谷甲 13 号 13c 厂房

传真：010-59771798 电话：010-63803052

开户行：建设银行马驹桥支行

账号：1100 1128 4000 5250 1475

网站：www.tianchengyu.com www.bjtcy.com

E mail: tg@bj.com

乘车路线：乘 12 路、927、821 等公交车到联东 U 谷下车。

北京天诚宇新材料技术有限公司

TG103 钢质修补剂

一、简介

TG103 修补剂系环氧改性常温固化型修补剂，分 A、B 两组分。固化后修补胶层与金属胶接强度高，耐热、耐油、耐水、耐弱酸、弱碱等介质。主要用于铸铁件、铸钢件气孔、砂眼、缩孔的填补，可用于堵漏、密封、金属与金属间的粘接以及金属磨损与拉伤的修复。

二、主要技术性能

TG103 钢质修补剂主要技术性能指标

项目	指标	项目	指标
抗压强度	>81MPa	硬度(邵氏 D)	84.7
拉剪强度	23MPa	颜色	灰色
拉伸强度	>40MPa	20℃调胶适用期	30min
使用温度	-60~180℃	20℃时可投入使用时间	24h

三、主要用途

适于钢件铸造缺陷及开裂等修复。

四、使用方法

1、对待修部位的处理，是粘涂修复成败的关键。首先清除浮砂污物，对油污表面，要用汽油、丙酮等溶剂清洗，表面浸渗的油污可采用氧乙炔焰、电炉加热赶出，再用锉刀、砂轮或喷砂枪进行除锈粗化处理。粗化后的表面应用丙酮再次净化并用热风机吹干(因丙酮挥发很快，在金属表面易形成水膜对粘接不利)。冬季或潮湿环境，应对待修部位采取加温措施，手感温热即可。

2、按比例(重量比 A: B=5: 1, 体积比 A: B=3.5: 1)准确称取 A、B 两组分，充分混合，如果胶组分粘度较大，混合前可先用热风机、碘钨灯等将其预热到 30~40℃后再进行混合，配好的胶液在室温下 20℃左右最好 30min 以内用完。

3、用胶刀或刮板将胶粘剂涂于待修表面，先涂少量胶，反复按压，使胶粘剂充分浸润零件表面。再补涂余胶，并留出加工余量。

4、修补剂可在 15℃以上自然固化，一般 2~4 小时可初步凝胶，16 小时后可进行机械加工。如果修补剂初步固化后采用适当加热措施，在 50~60℃保温 1 小时左右，可使胶层迅速固化，且固化后的胶层理化性能更佳。

5、胶层如有缺胶、气孔，可在胶粘剂初步固化后适当补胶，多余量可手工打磨或机加去除。

五、注意事项

气温超过 35℃，每次配胶不宜过多；气温低于 15℃，应采用适当的加热措施。气温低于 5℃或空气相对湿度大于 90%时，不宜配胶；修补箱体裂纹应用手动砂轮或旋转锉开出“V”型坡口，并沿裂缝两侧适当粗化处理，对断裂、裂纹的修补视受力大小，可适当采用钢板或玻璃纤维布增强；不锈钢零件属于难粘材料，粘补前建议采用不锈钢处理液对已粗化的零件表面进行活化处理，可以有效地提高粘补效果。

六、贮存保质期

2 年。

地址：北京市通州马驹桥联东 U 谷甲 13 号 13c 厂房

传真：010-59771798 电话：010-63803052

开户行：建设银行马驹桥支行

账号：1100 1128 4000 5250 1475

网站：www.tianchengyu.com www.bjtcy.com

E mail: tg@bj.com

乘车路线：乘 12 路、927、821 等公交车到联东 U 谷下车。

北京天诚宇新材料技术有限公司

TG104 铝质修补剂

一、简介

TG104 铝质修补剂系环氧改性常温固化双组份反应型修补剂，分 A、B 两组份，A 组份主胶为银灰色（铝色），B 组份固化剂为棕黄色，两组份按比例混合固化后胶层近铝色，本品耐温、耐油、耐水、耐老化，适于铸铝件缺陷（如气孔、砂眼等）的修补。

二、主要技术性能

TG104 铝质修补剂主要技术性能指标

项目	指标
抗压强度	>78MPa
拉剪强度	20MPa
拉伸强度	>35MPa
使用温度	-60~190℃
硬度(邵氏 D)	79

三、主要用途

主要用于铸铝件铸造缺陷(如气孔、砂眼等)的填补，也可用于铝合金件缺陷的修补。

四、胶液配制

A、B 两组份按重量比 A: B=5: 1(体积比约 4: 1)称量，搅拌均匀后即可使用，配好的胶液在室温 20℃左右最好在 20min 内用完，配胶量多少视修补面大小而定。

五、使用方法

表面处理是粘涂修复成败的关键。

- 1、待修补部位应用丙酮脱脂、除油去污净化；
- 2、待修部位用砂纸、锉刀、手动砂轮进行粗化处理：由于铝质材料氧化迅速易产生氧化膜，属难粘材料，为保证粘涂效果，最好用铝质处理液对已粗化的表面进行活化处理，可有效的提高粘涂效果；
- 3、涂胶前待修部位应再用丙酮净化，并立即用热风机吹干，防止表面形成水膜影响粘涂效果；
- 4、涂胶固化，在 15℃以上 2 小时可初步凝胶，3~5 小时可达基本固化，若加热至 30℃1h、再升温至 50~60℃1h，可加速固化且粘接强度更高；
- 5、固化后的胶层可用锉刀、砂纸、手动砂轮或机加工至所要求的尺寸。

六、贮存保质期

2 年。

地 址：北京市通州马驹桥联东 U 谷甲 13 号 13c 厂房

传 真：010-59771798 电 话：010-63803052

开户行：建设银行马驹桥支行

账 号：1100 1128 4000 5250 1475

网 站：www.tianchengyu.com www.bjtcy.com

E mail: tg@bj.com

乘车路线：乘 12 路、927、821 等公交车到联东 U 谷下车。

北京天诚宇新材料技术有限公司

TG105 铜质修补剂

一、简介

TG105 铜质修补剂系采用环氧改性常温固化型经优化配方设计而配成的修补剂，分 A、B 两组份，A 组份主胶为黄铜色(紫铜色也可调配)胶泥状，B 组份固化剂为浅黄色胶泥状，固化后胶层呈黄铜色(或紫铜色)。本品综合性能优异，耐磨、耐油、耐水性好。

二、主要技术性能

TG105 铜质修补剂主要技术性能指标

项目	指标
抗压强度	>78MPa
拉剪强度	21MPa
拉伸强度	>40MPa
使用温度	-60~160℃
硬度(邵氏 D)	80

三、主要用途

主要用于液压与其它设备铜质导套磨损及拉伤的修复，铸铜件缺陷(如气孔、砂眼)的填补。

四、胶液的配制

按 A、B 两组份重量比 A: B=4: 1(体积比约 3.5: 1)称量取出，搅拌均匀后即可使用，配好的胶液在室温 20℃条件下最好在 30~40min 用完，配胶量多少视修补缺陷大小而定。

五、使用方法

表面处理是粘涂修复成败的关键。

- 1、待修部位用丙酮脱脂、除油去污净化；
- 2、待修表面用锉刀、砂纸、手动砂轮进行粗化处理，粗化处理后的表面，最好用铜质处理液对表面进行活化处理，可有效的提高粘涂结合强度；
- 3、涂胶前待修部位应再用丙酮(分析纯)净化，并用热风机吹干，防止表面形成水膜而影响粘接效果；
- 4、涂胶固化，一般 15℃以上可自然固化，若用红外灯、加热板等加热固化，粘接效果更好。加热固化一般应在涂胶 1 小时之后加热至 30℃，1h，再升温至 50~60℃2h，然后缓慢降温；
- 5、胶层固化后对铜质导套用车削或镗削加工至所要求的尺寸，对于修补的气孔、砂眼可用锉刀、砂纸、手动砂轮修整。

六、贮存保质期

2 年。

地 址：北京市通州马驹桥联东 U 谷甲 13 号 13c 厂房

传 真：010-59771798 电 话：010-63803052

开户行：建设银行马驹桥支行

账 号：1100 1128 4000 5250 1475

网 站：www.tianchengyu.com www.bjtcy.com

E mail: tg@bj.com

乘车路线：乘 12 路、927、821 等公交车到联东 U 谷下车。

北京天诚宇新材料技术有限公司

TG111 铁质胶粘剂

一、简介

TG111 胶粘剂系环氧改性常温固化型胶粘剂，分 A、B 两组分。固化后修补胶层与金属胶接强度高，耐热、耐油、耐水、耐弱酸、弱碱等介质。主要用于铸铁件、铸钢件气孔、砂眼、缩孔的填补，可用于堵漏、密封、金属与金属间的粘接以及金属磨损与拉伤的修复。

二、主要技术性能

TG111 铁质胶粘剂主要技术性能指标

项目	指标	项目	指标
抗压强度	>76MPa	硬度(邵氏 D)	81
拉剪强度	18MPa	颜色	灰黑
拉伸强度	>35MPa	20℃调胶适用期	30min
使用温度	-60~176℃	20℃时可投入使用时间	24h

三、主要用途

适于修补>2mm 铸铁件铸造缺陷

四、使用方法

1、对待修部位的处理，是粘涂修复成败的关键。首先清除浮砂污物，对油污表面，要用汽油、丙酮等溶剂清洗，表面浸渗的油污可采用氧乙炔焰、电炉加热赶出，再用锉刀、砂轮或喷砂枪进行除锈粗化处理。粗化后的表面应用丙酮再次净化并用热风机吹干(因丙酮挥发很快，在金属表面易形成水膜对粘接不利)。冬季或潮湿环境，应对待修部位采取加温措施，手感温热即可。

2、按比例(重量比 A: B=3: 1, 体积比 A: B=2.5: 1)准确称取 A、B 两组分，充分混合，如果胶组分粘度较大，混合前可先用热风机、碘钨灯等将其预热到 30~40℃后再进行混合，配好的胶液在室温下 20℃左右最好 30min 以内用完。

3、用胶刀或刮板将胶粘剂涂于待修表面，先涂少量胶，反复按压，使胶粘剂充分浸润零件表面。再补涂余胶，并留出加工余量。

4、该胶可在 5℃左右自然固化，11 月至 2 月冬季期间气温低，建议采用冬季型 TG111 铁质胶粘剂。如果胶粘剂初步固化后采用适当加热措施，在 50~60℃保温 1 小时左右，可使胶层迅速固化，且固化后的胶层理化性能更佳。

5、胶层如有缺胶、气孔，可在胶粘剂初步固化后适当补胶，多余量可手工打磨或机加去除。

五、注意事项

气温超过 35℃，每次配胶不宜过多；气温低于 15℃，应采用适当的加热措施。气温低于 5℃或空气相对湿度大于 90%时，不宜配胶；修补箱体裂纹应用手动砂轮或旋转锉开出“V”型坡口，并沿裂缝两侧适当粗化处理，对断裂、裂纹的修补视受力大小，可适当采用钢板或玻璃纤维布增强；不锈钢零件属于难粘材料，粘补前建议采用不锈钢处理液对已粗化的零件表面进行活化处理，可以有效地提高粘补效果。

六、贮存保质期

2 年。

地 址：北京市通州马驹桥联东 U 谷甲 13 号 13c 厂房

传 真：010-59771798 电 话：010-63803052

开户、行：建设银行马驹桥支行

账 号：1100 1128 4000 5250 1475

网 站：www.tianchengyu.com www.bjtcy.com

E mail: tg@bj.com

乘车路线：乘 12 路、927、821 等公交车到联东 U 谷下车。