

## 产品简介

XN359 是一种适用于大面积刮涂的高强度橡胶修补剂, 包括 A、B、C 三组份 (A 组份树脂、B 组份固化剂、C 组份橡胶底剂), A、B 组份混合后形成强耐磨、强韧性的弹性体, C 组份可以清洁活化橡胶表面, 增加弹性体与橡胶面的粘接强度。主要用于输送带、橡胶衬板等大面积破损修复及耐磨防护。

## 主要特点

- 1、低粘度, 易刮涂, 双组份混合可刮涂时间 10 分钟, 大面积使用更方便;
- 2、优良的耐候性, 抗老化、难剥离、强耐磨, 有效延长橡胶制品的使用寿命;
- 3、固化速度快, 提高施工效率, 减少停机损失;
- 4、三组份精确配比, 现场使用更方便;
- 5、操作简单, 不需要专门培训, 也不需要借助大型设备。

## 典型特性

| 分类         | 项目         | 单位 | 结果     |
|------------|------------|----|--------|
| 外观         | A 组份       | -  | 无色透明液体 |
|            | B 组份       | -  | 黑色液体   |
|            | C 组份       | -  | 淡黄色液体  |
| 固化特性 (23℃) | 混合比例 (A:B) | -  | 5: 1   |
|            | 施胶操作时间     | 分钟 | 10     |
|            | 初固化成型      | 小时 | 1      |
|            | 完全固化       | 小时 | 72     |

## 使用方法

### 1、表面处理

对待修补表面进行打磨粗化, 并清理碎屑, 打磨时切勿烧焦或擦亮。将 C 组份均匀涂刷于基材表面, 15 分钟后可刮涂修补剂。

**注:** 温度低于 15℃ 工况下, 涂刷 C 组份后用碘钨灯适当加热, 以确保底涂剂活性, 达到理想的粘接效果。

### 2、调配胶液、施胶

按重量比 A: B=5: 1 的比例配胶, 快速搅拌 1 分钟, 静置 1 分钟后倒入待修补部位, 用刮刀在 10 分钟内刮平。

**注:** 1、若在倾斜面施工可适当延长静置时间待胶液变稠后再

倒入待修补部位。2、在 23℃ 工况下, 修补剂 A、B 组份混合并搅拌均匀后, 需要在 10 分钟内刮平, 超过 10 分钟胶液开始凝胶, 无法继续刮涂。

### 3、固化

将胶液倒入输送带表面磨损处刮平, 胶液固化后即可开机运行。

**注:** 1、在 23℃ 工况下, 施胶 1 小时凝胶变成固态, 4-5 小时左右可具备初始韧性与粘接力。固化时间越长强度越高。一般 72 小时后达到最大强度; 2、温度越低, 固化速度越慢。低温工况下施工, 胶液刮平后可适当加热并延长固化时间, 以达到理想的使用效果。

## 包装规格

680g/套 (A 组份 500g、B 组份 100g、C 组份 80g)

## 储存及保质期

阴凉干燥处贮存, 远离明火。

常温环境下保质期 12 个月。

## 注意事项

- 1、储存及使用本品时, 远离明火;
- 2、露天操作时注意采取防尘措施, 避免打磨清洗后的待修补表面被污染;
- 3、本品易与水反应, 使用前需确保基材表面干燥;
- 4、低温贮存时 A 组分出现结晶 (结晶过程: 由透明液体→变白变稠→白色固体), 将其加热后 (加热温度不要超过 70℃) 可恢复透明, 不影响使用;
- 5、尽量避免在寒冷潮湿的环境下使用本品。低温工况下固化速度会变慢, 若在寒冷工况下使用需适当加热并延长固化时间, 以确保产品的使用性能。

## 声明

本文所提供信息仅供参考, 在实际使用前应对产品是否适用进行测试。由于我们无法控制产品的使用、处置情况, 因此三新公司对该信息使用不做任何明示或暗示的担保, 也不承担任何责任。

小新 大不同 Little Change.Big Difference

XN359 高强度橡胶修补剂 版本: 359-2415-3

