

使用方法：

在使用任何富樂欣修補襯護材料之前，對於修補（或襯護）表面要有適當的處理，才能確保修補及襯護工作的效果。各種不同材質表面的處理方式如下：

●表面處理：

金屬表面—先以得復康工業清潔劑 300 來清潔修補或襯護表面，將表面油漬塵垢及濕氣清除乾淨。其次要以噴砂或砂磨方式使修補或襯護表面適度粗糙，粗糙深度約需 3~5mil (0.08mm~0.13mm)。

橡膠表面—先以砂輪或鋼刷輪研磨修補（或襯護）表面使之粗糙，直到表面上的油污及塵垢被刮除乾淨，接著再以得復康工業清潔劑 300 來清洗殘存在表面或遺留在粗糙孔隙內的任何細屑。

混凝土表面—混凝土表面是種多孔性的表層，需要重覆多次表面清洗工作，用高壓洗或蒸汽清洗方式清潔修護表面效果較佳。**注意**，在施用富樂欣材料前，所有修補表面一定要保持乾燥。

●打底塗層：

為了加強富樂欣材料與修補（襯護）表面的穩固接著，並增強其抗撕裂強度，適當的表面打底塗層是必要的。

金屬表面：先塗佈一層得復康 FL-10 做為打底塗層，待乾 15 分鐘後再塗上富樂欣修補襯護材料。若修補（襯護）的金屬機具設備須在潮濕環境中工作，其表面須先塗一層 FL-10 再加塗一層 FL-20 待乾 15 分鐘後再塗上富樂欣修補襯護材料。

橡膠表面、混凝土表面、木材表面：

先塗佈一層 FL-20 做為打底塗層，待乾 15 分鐘後再塗上富樂欣修補襯護材料；在有破洞或蝕孔的橡膠表面，或多孔性的混凝土及具吸收性的木材表面，需塗佈多層的 FL-20，以確保富樂欣材料與修補/襯護表面的黏結。

※處理後的金屬表面須立即塗上打底塗層，以避免金屬表面氧化而產生毛鏽現象。

●施工方式：

高性能修補劑施工時是以抹刀塗佈於修補或襯護表面上，塗上後須再將材料壓實，使材料能嵌入粗糙表面的孔隙中，如此可以確保富樂欣材料不致產生氣袋及空洞而能與修補（襯護）表面密實接著。

●脫模方式：

塗佈富樂欣材料前，請先使用得復康脫模離型劑或其他脫模材料（如：臘或矽膠）塗於模型四週（或不想讓富樂欣材料黏結的地方），以便於順利脫模，並增加表面的平滑度。

●修飾加工：

成型的富樂欣表面可以用細砂輪小量而慢慢地研磨修飾。研磨速度不要太快，也不要同一地方研磨太久，以避免產生過度的摩擦熱能。

●表面塗裝：

在富樂欣材料未完全固化前，可以使用水性塑膠漆之類的塗料塗飾表面；油性油漆較不易與富樂欣材料表面黏結。

固化：

高性能修補劑在常溫 21~24°C 之下，約 10 小時即可固化成堅固強韌的修補或襯護表面，約 2 日後完成 70%~95% 固化，7 日後完全固化，可達到 100% 材料物性及功能。

您可以添加快乾劑以縮短固化時間，也可以用加熱方式（以熱風槍吹拂或電熱燈照射）來加速固化，其方法為先讓富樂欣材料在常溫下隔夜自然固化，再加熱至 66°C 約 24 小時即可達到 100% 完全固化。

其他注意事項：

- 避免與皮膚及眼睛直接接觸，請於使用時戴上塑膠手套及安全護目鏡。
- 若因接觸皮膚引起過敏，請以肥皂及清水沖洗；若不慎觸碰到眼睛時，請立即以清水沖洗並就醫診療。
- 勿吞食、勿讓孩童取用。
- 使用本材料的工作環境須通風良好，勿在密閉空間使用。

產品代號

15330

包裝容量

1 磅

奕特工程有限公司

高雄市左營區孟子路 108 號

TEL:07-3417478 · 3418068 FAX:07-3418110

網址: <http://www.texengir.com.tw/> EMAIL: texengir@ms38.hinet.net