

## 產品代號      包裝容量

15820              1 磅

富樂欣 80 修補劑是一種 100%純質，不含有機揮發性物質，抗撕裂性且質地強韌的胺脂（Urethane）橡膠修補及襯護材料；可用來修補或襯護一些容易因衝擊、碰撞、磨擦、振動或熱脹冷縮而導致損壞的機具、設備或容器。

## 產品特點：

- 兩劑型，混合容易，使用方便。
- 可用抹刀施工，固化後形成平滑、堅固的修護表面。
- 與金屬、水泥、橡膠、木材、FRP 等材質表面均有良好的接著力。
- 固化收縮度小，適合翻製模型及其他塑型用途。

## 主要用途：

- 橡膠製設備與組件，如：橡膠輸送帶、橡膠滾輪、橡膠護墊、橡膠零件的修補。
- 金屬及其他材質機具設備及容器之膠護、防震、耐磨、耐擴張收縮披覆處理。
- 自製橡膠零組件。

## 材料物性：

體積	23.5 吋 <sup>3</sup> /磅
覆蓋面積	94 吋 <sup>2</sup> @1/4 吋厚/磅
混合後使用時間（常溫 24°C 之下）	25~30 分鐘
脫模成型（固化）	10 小時
固化後硬度	Shore 87A
固化收縮（ASTM D2566）	0.0014 in./in.
抗拉強度（ASTM D412）	1700 psi
抗撕裂強度（ASTM D624）	300 pli
絕緣強度（ASTM D149）	350 Volts/mil
最高使用溫度範圍（乾/濕）	180/120°F

※其他未列舉之機械及化學物性請洽詢本公司。

## 混合比例及混合方式：依重量

樹脂：硬化劑      %                      72:28

混合時，請將硬化劑倒入樹脂罐內，以所附竹板或攪拌棒在罐內由底部及邊緣快速用力攪拌 2 分鐘（此時材料會變得較濃厚，這是正常現象，並不意味材料即將快速固化）然後將初步攪拌後的材料倒入塑膠罐內，再均勻攪拌 2 分鐘後即可使用。混合後可使用時間為 25~30 分鐘。

- 最好每次 1 個包裝單位全部攪拌；如果必須小量使用，請注意混合比例；誤差容許率為 1%。
- 在較低溫環境作業下（低於 18°C）為加速固化並使材料混合容易，建議使用富樂欣快乾添加劑。使用快乾添加劑時，富樂欣材料最好一次以 1 磅的包裝單位整罐攪拌。攪拌時，將快乾添加劑加於硬化劑中，攪拌均勻後再與富樂欣材料混合攪拌。使用快乾添加劑會縮短富樂欣材料混合後的使用時間及固化時間：

添加量（添加於每磅材料）	0 公克	2 公克	4 公克
混合後可使用時間 24°C 之下（分鐘）	30	20	10
混合後可使用時間 4°C 之下（分鐘）	80	40	30
完全固化時間 24°C 之下（日）	7	5	3

- 混合較大量的富樂欣材料時，請使用電動攪拌器來攪拌。在攪拌時，請務必將攪拌頭整個浸入容器底部，否則您可能會在攪拌時產生過多的氣泡，材料就不會密實，注塑的成型品表面也可能會有氣泡現象產生。

## 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：

富樂欣 80 修補劑施工時是以抹刀塗佈於修補或襯護表面上，塗上後須再以竹板將材料壓實，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：

注型前，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：

富樂欣 80 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  
15820

包裝容量  
1 磅