

ELITE J4331**用途特点:**

电厂、钢铁、矿山、煤矿、建材、港口等企业的橡胶输送带、胶辊、衬里、包胶滚筒；金属表面防腐蚀、防磨损橡胶衬垫；轮胎、电缆等橡胶制品的快速修补和粘接。尤其对输送带的孔洞破损、撕裂划伤、侧边开裂和电缆绝缘护套损伤等，可快速涂敷或灌注修补。固化后的涂层具有甚高的内聚强度、拉伸强度、剥离强度和断裂伸长率，同时具有良好的韧性和耐磨性。其综合性能可超越基材的性能和传统热硫化修复的性能。

本品除用作涂层修补外，还用于橡胶与橡胶、橡胶与金属、石材、帆布织物等材料的自粘和互粘。其粘接强度高于市场同类产品的强度。

快速灌注 高效修补 接头无缝。

高强粘接 阻燃难燃 耐电击穿。

使用方法:

钢丝轮（或钨钢碟片、纱布百叶片）打毛、清洁修补面，清扫粉尘。按体积比**1: 1**混合并快速搅拌约**1.5-2**分钟至均匀（杯壁手感发烫后**10**秒左右，出现拉丝，变稠以前），涂于修补处。可使用附带的齿形刮板控制涂层厚度在**1.5—2mm**或以上，涂层要求较厚时可以逐层涂敷。涂层**10**分钟左右表干，**24**小时可达满负荷运行强度，此后强度仍逐步增加，投用时间及运行负荷可根据修复部位的受力情况和修补情况自行掌握，适当加热烘烤（**50-70**℃,高于该温度时应考虑被修复物的耐温性能）**2-4**小时可快速投用，冬季适当延长。混合时应快速搅拌至均匀，涂胶后应快速抹平。

注意事项:

表面有油污，去污清洁时，不要直接将清洗剂倒在易渗透部位，以防止清洗剂渗透后产生鼓泡。应以干净纱布蘸少量清洗剂清洁。没有油污的部位请勿使用化学清洗剂和水清洗。环境温度和材料温度低于**10**℃、湿度大于**85%**时应采取必要的加热烘烤措施。**B**组份长期储存会有颜料沉降，使用前先摇晃均匀。

若修补处潮湿会导致粘接不牢、鼓泡等，请务必烘干。涂胶前后加热烘烤可以增加粘接修补的强度。

储存运输:

避光、避开明火与热源。保质期**6**个月，超过保质期后经试验满足要求可继续使用。避免碰撞、重压，防止日光直晒。

包装形式:

双管： 400ml （体积比A:B= 1: 1）

罐装： 430g （体积比A:B= 1: 1）