

# LOCTITE<sup>®</sup> PC 9593

7. 2022

**产品描述:**

 LOCTITE<sup>®</sup> PC 9593具有以下产品特性:

<b>技术</b>	环氧树脂
化学类型	环氧树脂
外观 (树脂)	蓝色膏体
外观 (固化剂)	灰色膏体
外观 (混合后)	蓝色膏体
组成	双组分 - 树脂 & 固化剂
混合比例, (按重量) 树脂 : 固化剂	2 : 1
混合比例, 按体积 树脂:固化剂	2 : 1
<b>固化方式</b>	混合后室温固化
<b>应用</b>	涂层
应用温度	10° C 至 40° C (50° F 至 104° F)
工作温度 (干燥)	-30° C 至 120° C (-22° F 至 248° F)
主要优点	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 填充了陶瓷颗粒和碳化硅, 具有优异的抗冲击和耐磨性能.</li> <li>● 橡胶增韧聚合物.</li> <li>● 快速固化.</li> </ul>

LOCTITE<sup>®</sup> PC 9593是一种填充了陶瓷颗粒和碳化硅的双组分100%固体环氧树脂。LOCTITE<sup>®</sup> PC 9593用于会受到冲击的区域比如, 需要快速保护、重建和修复加工设备的磨损区域。典型应用包括挖泥泵衬板、水槽、槽、振动给料机、斜槽和料斗以及其他受到磨损和冲击的设备处理。

**固化前的材料特性**

<b>树脂</b>	
比重 @ 23° C	2.04
<b>固化剂</b>	
比重 @ 23° C	2.05
<b>混合</b>	
比重 @ 23° C	2.04

**典型固化特性** 固化 @ 23 ° C

操作时间, 分钟	15
固化时间, 时	4

**固化后材料特性**

固化24 小时 @ 23° C

**物理特性:**

邵氏硬度ISO 868, 硬度 D

压剪切强度, ISO 604	85	N/mm <sup>2</sup>
	46	(psi) (6,700)

**胶粘剂性能:**

剪切强度, ISO 4587

铝 (喷砂)

	N/mm <sup>2</sup>	27
	(psi)	(4,000)

低碳钢 (喷砂)

	N/mm <sup>2</sup>	23
	(psi)	(3,400)

固化1 周 @23° C

**物理特性:**

 玻璃转变温度 (T<sub>g</sub>), ° C

TMA, ISO 11359-2

59

**耐磨性能:**

米勒测试 (质量损失), ASTM G 75-01, %

2小时	1.00
4小时	1.00
6小时	2.00

干燥耐磨损测试 (质量损失), ASTM G 65, %

喷气冲蚀试验 (磨损质量), ASTM G76-04, %

角度 45°	0.02
角度 90°	0.03

**胶粘剂性能:**

冲击测试 (直接跌落冲击), ASTM D 2794

1 mm厚度低碳钢 (喷砂) 面板

	N • m
	18
	(lb • in)
	(160)

5 mm厚度低碳钢 (喷砂) 面板

	N • m
	18
	(lb • in)
	(160)

**注意事项**

本产品不宜在纯氧/或富氧环境中使用, 不能作为氯气或其它强氧化性物质的密封材料使用。

有关本产品的安全注意事项, 请查阅乐泰的材料安全数据资料 (MSDS)。



## 使用指南

### 表面处理

正确的表面处理对本产品的长期性能至关重要。具体要求随应用的严重程度、预期使用寿命和初始基础条件而变化。

1. 使用合适的清洁剂（例如，使用LOCTITE®清洁剂/脱脂剂的高压水清洗系统）去除污垢、油、油脂等。
2. 所有跳焊、焊接飞溅、凸点和其他粗糙的表面必须磨平；咬边和针孔必须磨平并填充。所有凸物、锐边、高点和圆角必须磨成半径至少为3mm，所有角也要同样的圆角，以最大限度地提高产品性能。
3. 在所有表面喷砂，涂棱角分明的磨砂，喷砂深度为 75 至 100微米，接近白色金属的洁净度 (SIS SA 2½ /SSPC-SP 10)。对于浸入式应用，需要一定程度的白色金属清洁度 (SIS SA 3/SSPC-SP 5)。
4. 喷砂后，应清洁金属表面，如使用乐泰溶剂型清洗剂，在氧化或污染发生前涂上无残留清洁剂。
5. 与盐溶液（如海水）接触的金属应进行喷砂和高压水喷砂处理，并保持24小时，以使金属中的任何盐分析到表面。应进行氯化物污染测试。重复该操作，直到表面上的氯化物浓度低于30mg/m<sup>3</sup> (3µg/cm<sup>3</sup>)。然后按照上述第3点和第4点所述对表面进行喷砂清理。

### 混合

1. 混合 2 份树脂1 份 固化剂 按照体积或重量。
2. 按照比例称量或将全部材料置于干净干燥混合面板上，混合直至颜色均一。
3. 如 混合较大的量，可以使用大扭矩电动或气动钻机上的螺旋混合叶片。
4. 当树脂和固化剂温度在 15 ° C 或以下，预热树脂到 30 ° C 但不超过 40 ° C 。

### 应用

1. 将混合完全的材料涂在已准备好的表面上。
2. 首先将材料涂上非常薄的一层，以“润湿”表面，免空气滞留。
3. 增加至所需厚度（最小6毫米），免有空气滞留其中。
4. 在 25 ° C 操作时间是15 分钟，功能性固化时间是4 小时。操作时间和固化时间取决于温度和质量-温度越高，质量越大，固化越快。

### 检测

1. 施工完成后目视检查针孔和空洞。
2. 涂层固化后，重复目视检查以确认无针孔、空洞或损坏区域。
3. 控制涂层厚度，尤其是在关键点。
4. 使用漏涂点检测器进行测试，以保证涂层的连续性。

### 涂敷

为了达到 6毫米 (236 千分之一英寸) 厚度，3公斤 (6.6磅) 的覆盖率为0.245m<sup>2</sup> (2.64ft<sup>2</sup>)，不包括超重、修理等。

### 修复

在涂层中发现的任何空洞、针孔和低厚度区域都应该通过轻微的打磨、清洁和使用更多的产品来修复。

### 清除:

使用后，立即用LOCTITE®溶剂型清洁剂清洁工具。一旦固化，材料只能通过机械方式去除。

### 储存

将产品储存在干燥的未开封容器中。储存信息也可在产品容器标签上注明。

最佳储存: 8° C至21° C。低于8° C或高于28° C的储存会对产品性能产生不利影响。从容器中取 的材料在使用过程中可能受到污染。请勿将产品退回原容器。汉高公司不承担产品被污染或储存在非上述条件下的责任。如 需要更多信息，请联系您当地的汉高代表。

## 产品规格

此处包含的技术数据仅供参考，不视为产品规范。产品规格见分析证书或联系汉高代表。

### 批准和证书

请与汉高公司代表联系，以获得该产品的相关认证或证书。

### 数据范围

这里包含的数据可以作为一个典型值报告。数值以实际测试数据为基础，并定期进行验证。

温度/湿度范围: 23 ° C / 50% RH = 23±2 ° C / 50±5% RH.

### 单位换算

(° C x 1.8) + 32 = ° F

kV/mm x 25.4 = V/mil

mm / 25.4 = inches

µm / 25.4 = mil

N x 0.225 = lb

N/mm x 5.71 = lb/in

N/mm<sup>2</sup> x 145 = psi

MPa x 145 = psi

N • m x 8.851 = lb • in

N • m x 0.738 = lb • ft

N • mm x 0.142 = oz • in

mPa • s = cP



**免责声明**

本技术数据表（本表）所示之信息，包括对产品使用及应用的建议，均基于我司在作本表之时所掌握的与产品相关的知识及经验而获得。产品可能有多种用途、并因用途变化及不受我司掌控的贵司操作条件的变化而变化。因此，汉高对产品是否适用于贵司使用的生产流程及生产条件、预期用途及结果不承担责任。我司强烈建议贵司在生产产品前进行测试以确定该产品的适用性。

非经另行明示约定，我司对与本表中的信息以及其他与所涉产品相关的口头或书面建议不承担责任，因我司过失导致的人身伤亡责任及应适用的产品责任法中强制性规则所规定的责任不在此列

若该产品由Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS and Henkel France SA 提供，则提请另行注意如下事项：

若汉高被裁定应承担责任，无论基于何种法律依据，汉高承担的责任均不超过该批交付产品本身的价值。

若该产品由Henkel Colombiana, S.A.S提供，以下免责应予适用：

本技术数据表（本表）所示之信息，包括对产品使用及应用的建议，均基于我司在作本表之时所掌握的与产品相关的知识及经验而获得。汉高对产品是否适用于贵司使用的生产流程及生产条件、预期用途及结果不承担责任。我司强烈建议贵司在生产产品前进行测试以确定该产品的适用性。

非经另行明示约定，我司对与本表中的信息以及其他与所涉产品相关的口头或书面建议不承担责任，但因我司过失导致的人身伤亡责任及应适用的强制性产品责任法所规定的责任不在此列。

若该产品由Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc., or HenkelCanada, Inc. 提供，以下免责应予适用：

本文中所含的各种数据仅供参考，并被认为是可靠的。对于任何人采用我们无法控制的方法得到的结果，我们恕不负责。自行决定把本产品用在本文中提及的生产方法上，及采取本文中提及的措施来防止产品在贮存和使用过程中可能发生的损失和人身伤害都是用户自己的责任。鉴于汉高公司明确声明对所有因销售汉高产品或特定场合下使用汉高产品而出现的的所有问题，包括针对某一特殊用途的可商品化和适用性的问题，不承担责任。汉高公司明确声明对任何必然的或意外损失包括利润方面的损失都不承担责任。本文中所论述的各种生产工艺或化学成分都不能被理解为这些专利可以被其他人随便使用和拥有或被理解为得到了包括这些生产工艺和化学成分的汉高公司的专利许可证。建议用户每次在正式使用前都要根据本文提供的数据先做实验。本产品受美国、外国专利或专利应用的保护。

**商标使用**

除非另外说明，本文件中所有的商标均为汉高公司在美国或其它地方专利和商标管理部门的注册商标。

