



고온 알루미늄 / 스테인레스 퍼티(Putty) : 7025, 7032

유지 및 보수 목적, 코팅, 땀질



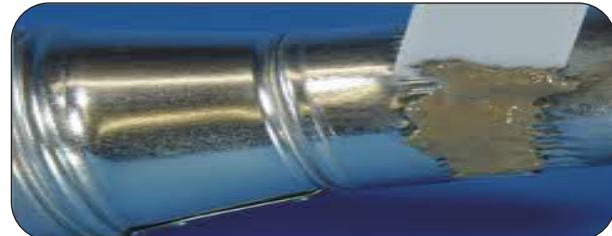
537°C - Durabond™ 7025

부식성이 강한 활성 알루미늄 접착성 퍼티(반죽)

활성 알루미늄 금속으로 특별히 제조되어, 부식, 침식, 대부분의 화학물질과 솔벤트에 우수한 내성을 가집니다.

■ 사용자 보고서

- : 열 교환기, 펌프, 모터, 임펠러, 하우징 등의 침식 된 부분 및 낡아서 수리 해야 할 곳 등을 때우거나 보수용으로 사용
- : 자동차, 기계공구 및 각종 산업생산 제조현장에 널리 사용
- : 균열 및 공극 수리, 공정 장비의 밀봉 및 보호



터빈 풍향계를 보호 코팅

■ 사용방법

- 파우더 100g에 바인더 50~55g의 비율로 부드러운 크림이 되도록 잘 섞어서 흙손으로 발라준 후, 상온에서 24시간 경화 시킨 후, 120°C에서 2시간 열경화 합니다.
- 강한 접착력을 높이기 위해서는 200~300°C에서 2시간 더 구워줍니다. (필요한 양 만큼 덜어서 사용하는 것이 좋음)
- 농도를 물어 할려면 몇 방울의 물을 첨가하면 됩니다.



마모판 수리

■ 접착물질

구 분	알루 미늄	스테인 레스	금속	세라믹	유리	플라 스틱	복합 소재
7025	○		○				
7032	○	○	○				

1093°C - Durabond™ 7032

기계 가공이 가능한 상온경화 스테인레스 퍼티(반죽)

고온 기계 공구/부품의 수리 및 봉합용 스테인레스 퍼티 나쁜 냄새를 발생치 않고, 흐르거나 뚝뚝 떨어지거나 늘어지고 처짐 없이 기계 가공성이 좋은 소재로 상온에서 경화 성형됩니다.

강력한 접착성능과 아울러 열, 화학, 솔벤트에 대한 저항성을 지니고 있습니다.

■ 사용자 보고서

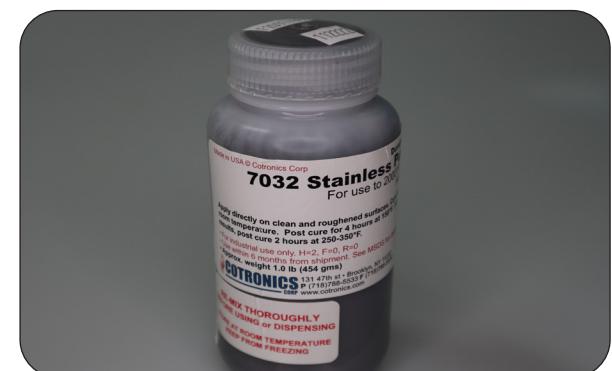
- : 닳거나 갈라진 복합소재, 다이, 고정장치, 지그 등의 보수
- : 자동차에 새는 곳이나 구멍 때움 플러그 새는 곳 등
- 기타 각종 산업 현장의 펌프, 밸브, 하우징, 샤프트, 탱크라이닝 등 유지보수 작업에 이상적
- : 메꾸어야 할 구멍이나 틈이 클 경우에는 금속 망사를 이용하여 수리하는 것이 보다 효과적



7025-1 (pint) 제품

■ 사용방법

- 표면을 거칠게 사포질 하고 깨끗이 한 후에 그냥 주걱으로 떠서 발라주면 곧 경화가 시작됩니다.
- 상온에서 4시간 정도 충분히 말린 후에 80°C에서 2시간 후처리 경화시킵니다.
- 최고 성능을 원하면 125~176°C에서 2시간 구워줍니다.



7032-1 (1 lb.) 제품