



SPUA-501 耐磨衬里材料

简介 SPUA-501耐磨衬里材料是由半预聚体、端氨基聚醚、胺扩链剂等原料现场喷涂成型的第三代聚脲弹性体。该技术将新材料、新设备和新工艺有机地结合在一起，是传统施工技术的一次革命性飞跃，是目前国际上最先进的施工技术之一。

- 特性**
- ★ 耐磨性是碳钢的10倍。
 - ★ 无接缝，表面光顺。
 - ★ 优异的耐候性、耐化学性。
 - ★ 反应速度快，生产效率高，设备可很快投入使用。
 - ★ 对湿气、温度不敏感，热稳定性好。
 - ★ 优良的物理性能，对各种底材有良好的附着力。
 - ★ 100%固含量，无VOC，无污染。

用途 SPUA-501 耐磨衬里材料是为矿山设备衬里专门设计的,可广泛用于煤矿流槽、水泥砂浆处理设备；振动筛、浮选槽、洗矿滚筒、螺旋分离器、研磨设备、水力分级器等。

主要性能指标

固含量	100%
凝胶时间	10 秒
拉伸强度	18MPa
扯断伸长率	300%
撕裂强度	72KN/m
硬度,邵 A	85~95
附着力	10MPa
耐磨性	2.3mg
耐冲击性	1.5Kg.m
电气强度	21Mv/m
耐水性 (30d)	无锈蚀 不起泡 不脱落
耐液体介质	无锈蚀 不起泡 不脱落
耐盐雾 (2000h)	无锈蚀 不起泡 不脱落
人工气候老化 (2000h)	良好
密度	1.02g/cm ³

以上参数均为采用 GUSMER H20/35 主机 & GX-7-400 喷枪在实验室条件下喷涂，



于 $23 \pm 2^\circ\text{C}$ 相对湿度为 $50\% \pm 5\%$ 条件下固化 7 天后测试的物理性能。

干燥时间 (25°C) 1 分钟之内表干, 10 分钟即可达到步行强度。

厚度 2~10mm (视用户要求而定)

涂装间隔 最短, 时间不限; 最长, 不超过 3 小时。

底材处理 金属底材应喷砂至 Sa2.5 级, 并涂装配套专用防锈底漆, 每道施工进行前, 都应保证底材表面清洁、无油污灰尘等杂质。

混凝土应完全干燥 (新制混凝土需水化、干燥 28 天) 后, 表面除去疏松的杂质, 喷涂 1 道配套的水泥封闭底漆, 底漆固化后再进行喷涂施工。

涂装方法 施工时必须使用本公司指定的高温、高压撞击混合设备。使用未经我们验证可行的设备施工带来的损失, 后果自负。

包装规格 A 料: 220 公斤/桶; R 料: 210 公斤/桶。也可根据用户要求更换包装。

贮存和运输

本产品应贮存在阴凉、通风、干燥的库房中, 严禁雨淋、日晒, 隔绝火源, 远离热源, 贮存温度应为 $15\sim 40^\circ\text{C}$ 。

本产品在不打开原包装的情况下, 贮存期自生产之日起为 6 个月, 超过贮存期可按本产品标准规定的项目进行检验, 若符合技术要求仍可使用。

本产品不含有机溶剂, 运输时可按非危险品运输。运输时, 应严禁雨淋、日晒, 并应符合运输部门的有关规定。

劳动保护措施

在使用本产品的过程中, 必须穿工作服、戴护目镜、手套、防毒面具等劳保用品。

注意事项

- 施工时底材温度应高于露点 3°C 以上。
- 施工前将 R 组份充分搅拌至完全均匀。
- A 组分未用完的涂料应充氮后密封保存。
- 该体系为 100% 固含量, 严禁加入任何稀释剂。
- 在密闭空间施工时, 应保证良好的通风。
- 此说明书是我们试验和经验的积累, 详细施工细则请参见《SPUA-501 耐磨衬里材料施工工艺》。随着产品的改进, 本说明书可能会进行修改, 恕不另行通知, 请保持联系, 及时更新。