**螺旋磨损修复解决方案**

修复工艺：

一、施工条件：

1.施工时基材表面温度必须大于露点温度3℃，相对湿度必须低于60%；

2.建议施工15℃~32℃环境温度下进行。

二、制定施工方案：

1.根据螺旋新设备或图纸，确定修复后设备应达到的外廊尺寸；

2.制作相应尺寸模具。

三、表面处理：

1. 对风机腐蚀、磨蚀缺损部位进行补焊，选用与设备基材同材质或接近的钢板/钢筋进行骨架焊接；

2. 脱脂、除潮处理：去除工件表面的污垢，使用新棉纱擦拭工件表面。用氧气乙炔将火焰调整到10CM长，以5cm/min的速度，使火焰反复均匀烘烤工件表面，去除工件表面的油脂和潮气；

3. 喷砂除锈：去除工件表面的氧化层，目视检查，喷砂面可见均匀的金属本色。喷砂处理完的风机不允许用带油脂手套直接接触喷砂面，喷砂处理后要注意防潮。对不需要处理的部分，做好遮盖保护。

四、耐磨防腐材料选用：

1.XK-J-12设备专用修复材料

2.XK-J-16设备专用修复材料

3.XK-J-100设备专用修复材料

该材料属酸性材质,能在流体环境中抗强腐蚀强气蚀并有极好的抗冲击性。可长期抵御流体中夹带固体（如砂石）的冲击。适用（-20℃~120℃）设备过流冲蚀、设备的大面积修复、设备预涂耐磨层。

五、耐磨材料施工：

1、XK系列设备专用修复材料使用注意事项：

①.严格按照XK设备专修复材料的比例混合，搅拌均匀。搅拌不均匀会出现局部不耐磨情况。具体调和比例及固化时间参照产品数据表。

②．充分混合材料后需在3分钟内用完，否则材料会固化变硬，固化后的材料不能使用，如果使用固化后的材料会出现局部掉层现象。

2、XK设备专用修复材料使用顺序：

①.先预热已喷砂的设备，再将XK-J-16设备专用修复材料按比例混合搅拌均匀，用批刀或塑料刮板将混合后的修复材料涂于设备大部分磨损较轻的部位，朝一个方向涂抹，一边涂抹一边压实；

② .XK-J-12设备专用修复材料按比例混合，搅拌均匀后用批刀或塑料刮板将材料涂抹在磨损较严重的部位，朝一个方向涂抹，一边涂抹一边压实；

③.在材料初固前，使用刮板将涂层的材料表面修理平整；

④.初固后，将XK-J-100设备专用修复材料按比例充分混合搅拌，用塑料刮板将搅拌后的材料均匀涂抹在已涂抹耐磨材料的表面，进行封层处理，初固前将表面修补平整；

⑤.气温较低时，可以将XK-A组分、B组分专用修复材料加热至30~40℃，使材料容易搅拌；

⑥.加温固化：施工完成的工件停留30分钟进行加温固化，按固化温度表进行加温。

（六）、研磨验收：

1.研磨：加温固化后的工件严格按照工件的尺寸进行研磨处理，打磨至标准尺寸为为准；

2.验收：配套设备进行组装，确保正常运转，密封相配面应试配合格。