

## Chester Metal Slide F

### ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА:

Chester Metal Slide F это двухкомпонентный, жидкий эпоксиднометаллический композит обладающий очень хорошими свойствами скольжения. Материал содержит модифицированные эпоксидные смолы, металлические и волоконные наполнители, сульфид молибдена. Материал разработан для восстановления металлических поверхностей и соединения деталей и узлов. Композит затвердевает при комнатной температуре.

### ТИПИЧНЫЕ ПРИМЕНЕНИЯ:

- ВОССТАНОВЛЕНИЕ ЦАПФЫ И ВТУЛКИ ТИХОХОДНЫХ ПОДШИПНИКОВ СКОЛЬЖЕНИЯ
  - РЕМОНТ СИЛОВОГО ПРОШНЯ И ЦИЛИНДРА СЕРВОДВИГАТЕЛЯ
- ВОССТАНОВЛЕНИЕ УПЛОТНЯЮЩИХ ПОВЕХНОСТЕЙ СОПРИКАСАЮЩИХСЯ С ПРОКЛАДКАМИ
  - РЕМОНТ НАПРАВЛЯЮЩИХ СКОЛЬЖЕНИЯ

| Технические данные   |                   |           |                             |                  |
|--|-------------------|-----------|-----------------------------|------------------|
| Удельная масса   | -----             | -----     | <b>1.5 g/cm<sup>3</sup></b> |                  |
| Пропорция смешивания по объему   | -----             | -----     | <b>всю упаковку</b>         |                  |
| Пропорция смешивания по весу   | -----             | -----     | <b>9:1</b>                  |                  |
| Цвет   | <b>темносерый</b> |           |                             |                  |
| Предел прочности на сдвиг (нержавеющая сталь)                            | ASTM 1002         | ISO 4587  | <b>20,0 МПа</b>             | <b>2900 psi</b>  |
| Предел прочности на сдвиг (сталь)  | ASTM 1002         | ISO 4587  | <b>19,0 МПа</b>             | <b>2755 psi</b>  |
| Предел прочности на сдвиг (алюминий)                                     | ASTM 1002         | ISO 4587  | <b>12,2 МПа</b>             | <b>1770 psi</b>  |
| Предел прочности на сдвиг (медь)   | ASTM 1002         | ISO 4587  | <b>11,6 МПа</b>             | <b>1680 psi</b>  |
| Температуростойкость во влажной среде                                    | -----             | -----     | <b>100°C</b>                |                  |
| Температуростойкость в сухой среде                                       | -----             | -----     | <b>200°C</b>                |                  |
| Минимальная рабочая температура  | -----             | -----     | <b>-50°C</b>                |                  |
| Изгибающая температура<br>Без отверждения                                | ASTM D648         | -----     | <b>65°C</b>                 |                  |
| После отверждения  |                   |           | <b>121°C</b>                |                  |
| Изгибающая температура<br>Без отверждения                                | -----             | DIN 53462 | <b>61°C</b>                 |                  |
| После отверждения  |                   |           | <b>110°C</b>                |                  |
| Жизнеспособность приготовленной композиции после смешивания (68°F)(20°C) | -----             | -----     | <b>25 мин</b>               |                  |
| Твердость  | ASTM D2240        | -----     | <b>87 ° Sh D</b>            |                  |
| Предел прочности при сжатии  | ASTM D695         | ISO 604   | <b>142 МПа</b>              | <b>20595 psi</b> |
| Коэффициент теплопроводности   | -----             | -----     | <b>0.3 W/мК</b>             |                  |
| Предел прочности при изгибе  | -----             | ISO 178   | <b>94 МПа</b>               | <b>13635 psi</b> |
| Ударная вязкость   | -----             | ISO 179   | <b>5.5 kJ/m<sup>2</sup></b> |                  |

## Chester Metal Slide F

### СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

#### Условия во время применения.

Не рекомендуем применение продукта при температуре окружающей среды ниже 4° С и влажности воздуха больше чем 90%, а так же в условиях конденсации влажности на ремонтируемой поверхности.

#### Подготовка поверхности

Поверхность ремонтируемой детали должна быть обезжирена химически либо при помощи газовой горелки и очищена механически, методом пескоструйной, жидкостно-пескоструйной обработки или при помощи шлифовальной шкурки, шлифовальных станков, электрических наждаков и т.д. Необходимо всегда достигать полного удаления загрязнений и делать поверхность шероховатой. Правильно подготовленную поверхность необходимо вторично обезжирить, используя препарат Chester Fast Cleaner F-7 либо Ultra Fast Degreaser F-6.

#### Смешивание и применение композиции

Необходимо использовать два разных шпателя для Основы и Активатора. Смешивайте оба компонента на ровной, гладкой поверхности или в упаковках производителя до получения однородного цвета. Нужно стремиться наносить материал немедленно после приготовления композиции, так как реакция затвердевания начинается непосредственно после смешивания и любая задержка ухудшает адгезию. Нанесите необходимый слой материала за один раз, сильно втирая его в ремонтируемую поверхность. При необходимости нанесения второго слоя, первый слой не должен быть полностью затвердевшим, в противном случае поверхность надо сделать шероховатой. При ремонте трещин рекомендуется дополнительно укреплять металлополимер стальной сеткой либо стеклотканью.

#### Тепловая стабилизация

Обжиг при температуре 80-110°С в течении минимум 2 часов после первоначального затвердевания в значительной степени улучшает прочностные параметры.

Наилучшие прочностные характеристики достигаются после 7 дней при темп. 20°С (68° F) а затем прогрева при 100°С (212° F) в течении 24 часов.

### ЗАВИСИМОСТЬ ВРЕМЕНИ ОТВЕРЖДЕНИЯ ОТ ТЕМПЕРАТУРЫ

| Температура окружающей среды [°С] | Время нанесения [мин] | Время до мех. обработки [час.] |
|-----------------------------------|-----------------------|--------------------------------|
| 5                                 | 50                    | 24                             |
| 10                                | 40                    | 14                             |
| 20                                | 25                    | 5                              |
| 30                                | 10                    | 4                              |

Надо учитывать, что на время реакции кроме температуры, оказывает значение количество используемого материала (чем больше масса смешиваемого материала, тем быстрее протекает реакция), а также толщина накладываемого слоя. Время, указанное в таблице, рассчитано на композицию массой 0,25 кг.

### ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ

Испытания проводились при температуре 20°С.

Образцы отвердевали 7 дней при темп. 20°С

1 – Продолжительное погружение

2 – Временное погружение

3 – Не рекомендуется

| Вещество              | Хим.стойкость |
|-----------------------|---------------|
| Бензин                | 1             |
| Дизельное топливо     | 1             |
| Охлаждающая жидкость  | 1             |
| Моторное масло        | 1             |
| Нефть                 | 1             |
| Азотная кислота 10%   | 1             |
| Азотистая кислота 10% | 1             |
| Уксусная кислота 10%  | 2             |
| Амины                 | 1             |
| Соляная кислота 10%   | 1             |
| Аммиак 20%            | 1             |
| Вода 100°С            | 1             |
| Морская вода          | 1             |
| Озон (сухой)          | 1             |
| Хлор                  | 1             |
| Ацетон                | 3             |
| Хлорид метилена       | 3             |

Полную таблицу химической стойкости можно найти на вебсайте компании

<http://www.chester.com.pl/RUS/multimedia/2/51/>

### ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

#### Хранение

Материал следует хранить в оригинальной упаковке при температуре от +0°С до +30°С.