

Chester Metal Super FE

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА:

Chester Metal Super FE это двухкомпонентный, тиксотропный, эпоксиднометаллический композит предназначен для обработки резанием. Материал содержит модифицированные эпоксидные смолы, стальные, волоконные наполнители. Материал разработан для восстановления металлических поверхностей и соединения деталей и узлов. Композит затвердевает при комнатной температуре

ТИПИЧНЫЕ ПРИМЕНЕНИЯ:

- ВОССТАНОВЛЕНИЕ ШПОНОЧНОЙ КАНАВКИ
- ВОССТАНОВЛЕНИЕ ПОСАДОЧНЫХ МЕСТ ПОДШИПНИКОВ
- РЕМОНТ ЛОПНУВШИХ КОРПУСОВ
- УСТРАНЕНИЕ ДЕФЕКТОВ ЛИТЬЯ
- ВОССТАНОВЛЕНИЕ ЦАПФЫ ВАЛА
- РЕМОНТ ФЛАНЦЕВ
- ВОССТАНОВЛЕНИЕ РЕЗЬБЫ

Технические данные

Удельная масса	-----	-----	2,0 g/cm³	
Пропорция смешивания по объему	-----	-----	2 : 1	
Пропорция смешивания по весу	-----	-----	3,7 : 1	
Цвет			серый	
Предел прочности на сдвиг (нержавеющая сталь)	ASTM 1002	ISO 4587	23,1 MPa	3350 psi
Предел прочности на сдвиг (сталь)	ASTM 1002	ISO 4587	22,3 MPa	3235 psi
Предел прочности на сдвиг (алюминий)	ASTM 1002	ISO 4587	13,2 MPa	1915 psi
Предел прочности на сдвиг (медь)	ASTM 1002	ISO 4587	12,6 MPa	1830 psi
Температуростойкость во влажной среде	-----	-----	100°C	
Температуростойкость в сухой среде	-----	-----	200°C	
Минимальная рабочая температура	-----	-----	-50°C	
Максимальная рабочая температура в качестве наполнителя	-----	-----	250°C	
Изгибающая температура Без отверждения	ASTM D648	-----	63°C	
После отверждения			102°C	
Изгибающая температура Без отверждения	-----	DIN 53462	60°C	
После отверждения			92°C	
Жизнеспособность приготовленной композиции после смешивания (68°F)(20°C)	-----	-----	35 мин	
Твердость	ASTM D2240	-----	88 ° Sh D	
Предел прочности при сжатии	ASTM D695	ISO 604	146 MPa	21175 psi
Коэффициент теплопроводности	-----	-----	0.3 W/mK	
Предел прочности при изгибе	-----	ISO 178	92 MPa	
Ударная вязкость	-----	ISO 179	5,4 kJ/m²	

Chester Metal Super FE

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 влаги 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. Наносите 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 а затем прогрева при 100°С в течении 24 часов.

ЗАВИСИМОСТЬ ВРЕМЕНИ ОТВЕРЖДЕНИЯ ОТ ТЕМПЕРАТУРЫ

Температура окружающей среды [°С]	Время нанесения [мин]	Время до мех. обработки [час.]
5	60	16
10	45	8
20	35	5
30	20	2.5

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%	1
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.