

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Chester Metal Ceramic FHT является двухкомпонентным жидким эпоксиднометаллическим композитом. В материале есть модифицированные эпоксидные смолы, металлические и керамические наполнители.

ТИПИЧНЫЕ УПОТРЕБЛЕНИЯ

Продукция защитных покрытий устойчивых на эрозию и кавитацию в высоких температурах. Восстановление износившихся корпусов и крыльчаток насосов.

Восстановление поверхностей клапанов и задвижек насосов.

Восстановление изношенных частей подверженных эрозии и кавитации.

Защита новых частей подвергаемых эрозии и кавитации.

СВОЙСТВА НЕЗАТВЕРДЕВШЕГО ПРОДУКТА – ПОСЛЕ СМЕШИВАНИЯ

Консистенция	жидкая
Удельная масса [г/см ³] при 25 °С	1.62
Цвет	тёмно серый
Пропорции смешивания (Основа: Активатор) по весу	9 : 1
по объёму	целая упаковка

ПРОЦЕСС ЗАТВЕРДЕВАНИЯ

Минимальная температура применения 18 °С

Жизнеспособность приготовленной композиции после смешивания

при 20 °С	80 мин.
при 30 °С	60 мин.
при 40 °С	40 мин.

Максимальное время для нанесения 2 слоя

при 20 °С	4.5 час.
при 30 °С	3.5 час.
при 40 °С	1.25 час.

Нужно помнить, что на быстроту реакции кроме температуры окружающей среды большое влияние также имеет количество используемого материала (чем больше масса смешиваемого материала, тем реакция пробегает быстрее), а также толщина накладываемого слоя. Указанное выше время относится к массе композита равной 0,25 кг.

Отверждение должно происходить в 2-ух этапах

1 этап (в сухих условиях)

Мин. 24 часа при температуре 20 °С либо

Мин. 16 часов при температуре 40 °С

2 этап

Прогревание мин. 20 часов через медиум (на пример воздух или вода) в температуре 90 – 110 °С, после чего повышать температуру до рабочей температуры.

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЗАТВЕРДЕВШЕГО ПРОДУКТА

Максимальная моментная температуростойкость [°С] 220

Максимальная рабочая температура [°С] 180

Минимальная рабочая температура [°С] -50

Устойчивость на водяной пар до темп . 150 °С [°С] 150

Коэффициент теплопроводности [Вт\мК] 0.3

Предел прочности при сжатии (согласно ИСО 604) [МПа] 120

Предел прочности при изгибе (согласно ИСО 178) [МПа] 105

ПРОЧНОСТНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Точка теплового прогиба (согласно DIN 53462) 148 °С (после дополнительного затвердевания при прогреве в t 140-150 °С) [°С] 148

Предел прочности на сдвиг для стальной поверхности (согласно ИСО 4587) [МПа] 15,4

Предел прочности на сдвиг для стальной поверхности после прогрева при 80°С в течении 2 часов (согласно ИСО 43587)

ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ

Вещество	Химическая стойкость
Бензин	+
Дизельное топливо	+
Охлаждающая жидкость	+
Моторное масло	+
Нефть	+
Этилен	+
Азотная кислота 10%	+
Азотистая кислота 10%	+
Уксусная кислота 10%	+
Амины	+
Соляная кислота 10%	+
Окисель этилена	+
Пропилен	+
Аммиак 20%	+
Вода + водяной пар 150 °С	+
Морская вода	+
Фенол	-

+ может использоваться

- не рекомендуется к применению

Если нет иной информации, то тесты проведено при температуре 20°С.

Тесты проведено после полного затвердевания. Полная таблица химической стойкости находится на нашем интернетовском сайте и у наших региональных представителей

ИНЫЕ ИНФОРМАЦИИ

Хранение

Материал следует хранить в оригинальной упаковке. Долговечность продукта – 30 месяцев.

Способ применения

Подготовка поверхности.

Поверхность, которая будет ремонтироваться, должна быть химически либо при помощи газовой горелки обезжирена и очищена механически методом пескоструйной очистки, жидкостно-пескоструйная очистки или при помощи шлифовальной шкурки,

шлифовальных станков, электрических наждаков и т.д. Следует всегда достигать полного удаления примесей и сделать поверхность пористой. Правильно подготовленную поверхность следует вторично обезжирить, используя например, препарат Chester Fast Cleaner F-7.

Смешивание и применение композита.

Смешивайте оба элемента на ровной, гладкой поверхности (не смешивать в упаковках) до тех пор, пока не получится однородный цвет. Нужно стремиться наносить материал сразу же после подготовки смеси, так как реакция затвердевания начинается немедленно и каждое опоздание ослабляет сцепляемость.

Рекомендуется нанесение 2 слоёв материала толщиной по 0.4мм каждый слой. При нанесении второго слоя, первый не может быть полностью затвердевшим.

другое (др.)

Предоставляемый метод дополнительного затвердевания надо рассматривать как пример. В зависимости от выступающего медиум допускаются так же другие методы действия.

Расход материала

Теоретически, из 1 кг материала, при толщине слоя 0,8 мм, должны получить поверхность площадью 0,77 м², то есть на поверхность площадью ок. 1 м², нанося слой толщиной 0,8 мм, потребуется ок. 1,3 кг материала.

Представленные величины рассчитаны теоретически, реальный расход материала зависит от шероховатости поверхности, неровностей, а так же толщины накладываемого слоя, предполагаем что разница в реальных условиях составит „+” „-” 15 % .