

## ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

**Chester Metal Super SL** является двухкомпонентным тиксотропным эпоксиднометаллическим композитом. В материале есть модифицированные эпоксидные смолы, металлические, керамические и волоконные наполнители.

## ТИПИЧНЫЕ УПОТРЕБЛЕНИЯ

- Устранение течей в трубопроводах и резервуарах.
- Ремонт лопнувших корпусов.
- Восстановления посадочных мест подшипников.
- Восстановления изношенных штифтов подшипника качения.
- Ремонта дефектов литья.
- Восстановления сорванной резьбы и разбитых шпоночных пазов.
- Осаживание мостовых подшипников.

## СВОЙСТВА НЕЗАТВЕРДЕВШЕГО ПРОДУКТА – ПОСЛЕ СМЕШИВАНИЯ

Консистенция	тиксотропная паста
Удельная масса [г/см <sup>3</sup> ] при 25°C	2.23
Цвет	серый.
Пропорции смешивания (основа: активатор)	
по весу	2.3 : 1
по объёму	2 : 1

## ПРОЦЕСС ЗАТВЕРДЕВАНИЯ

Жизнеспособность приготовленной композиции после смешивания (при 20°C).	50 мин.
Время до механической обработки (при 20°C).	7.0 час.
Полная химическая стойкость (при 20°C).	спустя 7 дней

## Влияние температуры на время реакции затвердевания.

Температура окружающей среды [°C]	Время до нанесения [мин]	Время до мех. обработки [час.]
5	200	20
10	110	14
20	90	8
30	20	5
40	20	3

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 свыше время относится к массе композита равной 0,25 кг.

## ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЗАТВЕРДЕВШЕГО ПРОДУКТА

Максимальная моментная температуростойкость [°C]	250
Максимальная рабочая температура [°C]	150
Минимальная рабочая температура [°C]	-50
Коэффициент теплопроводности (Вт\мК)	0.56

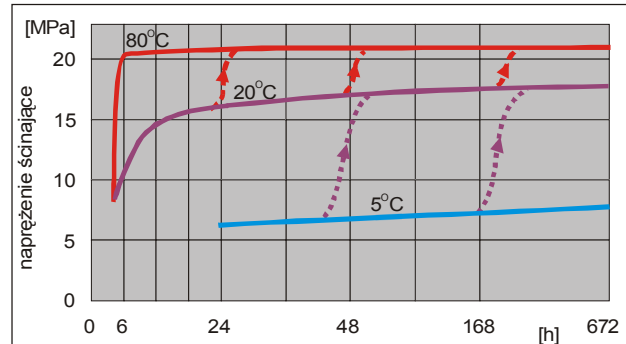
Предел прочности при сжатии (согласно ИСО 604) [МПа]	146
Предел прочности при изгибе (согласно ИСО 178) [МПа]	90
Модуль упругости при сжатии [МПа]	8560
Твёрдость [°ShD]	88
Изгибающая температура (согласно ДИН 53462); (после прогрева при 80°C в течении 12 часов) [°C]	68

## ПРОЧНОСТНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Ударная вязкость (согласно ИСО 179)	5.4 кДж/м <sup>2</sup>
Предел прочности на сдвиг для стальной поверхности (согласно с ИСО 4587)	15.5 МПа
Предел прочности на сдвиг для стальной поверхности после прогрева при 80°C в течении 2 часов (согласно ИСО 43587)	20.4 МПа

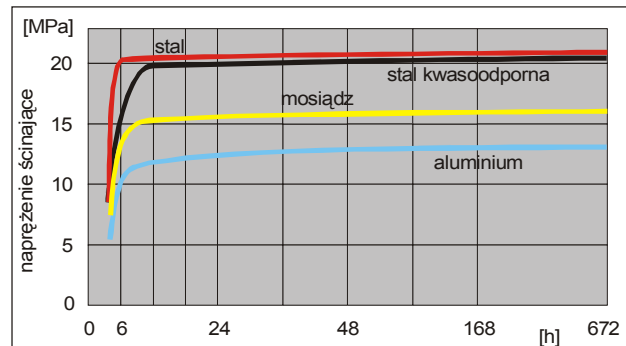
## Предел прочности на сдвиг в зависимости от температуры затвердевания.

График показывает рост прочности на сдвиг в течении времени для разных величин температуры прогрева. Тест был проведён согласно с нормой ИСО 4587 для стальной поверхности. Прерванные линии показывают примерные изменения температуры во время дополнительного затвердевания.



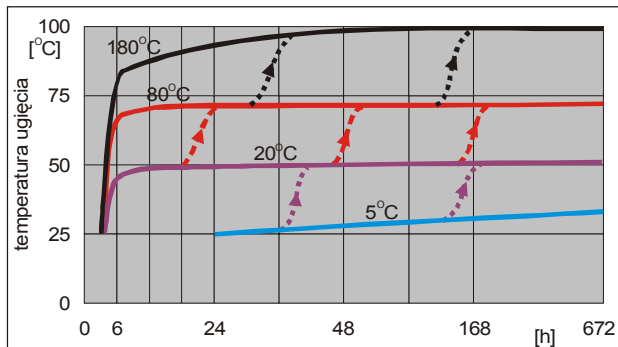
## Предел прочности на сдвиг в зависимости от температуры затвердевания для разных видов поверхностей.

График показывает рост прочности на сдвиг в течении времени для температуры прогрева равной 80°C. Тест был проведён согласно с нормой ИСО 4587 для разных видов поверхностей.



### Изгибающая температура в зависимости от температуры затвердевания.

График показывает рост изгибающей температуры в течении времени для разных величин температуры прогрева. Тест был проведен согласно с нормой ДИН 53462. Прерванные линии показывают примерные изменения температуры во время дополнительного затвердевания.

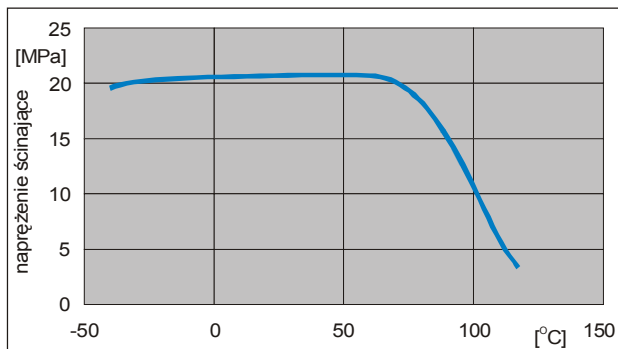


### ТЕМПЕРАТУРОСТОЙКОСТЬ

Тесты были проведены после полного затвердевания.

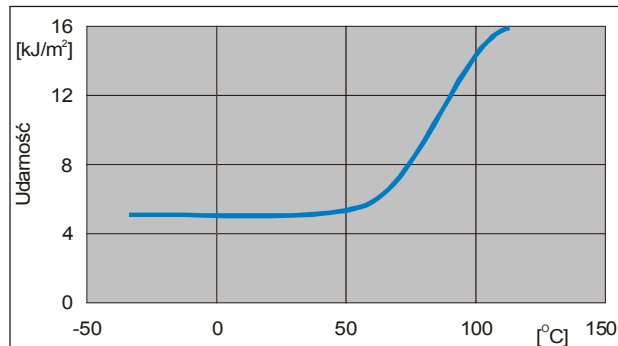
#### Предел прочности на сдвиг в функции температуры.

График показывает изменения предела прочности на сдвиг в функции температуры. Измерения были проведены согласно с нормой ИСО 4587 для стальной поверхности в данной температуре.



### Ударная вязкость в функции температуры

График показывает изменения предела ударной вязкости в функции температуры. Измерения были проведены согласно с нормой ИСО 179 в данной температуре.



### ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ

Вещество	Химическая Стойкость
Бензин	+
Моторное Масло	+
Охлаждающая Жидкость	+
Дизельное топливо	+
Нефть	+
Азотная Кислота 10%	+
Азотистая Кислота 10%	+
Уксусная Кислота 10%	+
Серная кислота 10 %	+
Гидроксид Калия 20 %	+
Гидроксид Натрия 40 %	+
Амины	+
Соляная Кислота 10%	+
Аммиак 20%	+
Вода 100 °C	+
Морская вода 100 °C	+
Озон (Сухой)	+
Хлор	+
Ацетон.	-
Хлорид Метилена	-

+ может использоваться

- не рекомендуется к применению

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

Тесты проведено спустя 168 часов затвердевания при температуре 20°C. 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 – 36 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-пескоструйной 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.

При переключении Основы и Активатора нужно использовать две разные лопатки. 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. Лучше всего положить необходимое количество материала сразу, осторожно втирая его в ремонтируемую



05-092 Łomianki ul. Krzywa 20B Poland  
tel./fax. +48 (22) 751 28 06/07 [www.chester.com.pl](http://www.chester.com.pl)

Карта Технических Данных  
**CHESTER METAL**  
**SUPER SL**

Отдел Разработки Продуктов  
январь 2005

3 z 3

поверхность. В случае, если необходимо нанести второй слой, то первый не может быть полностью затвердевшим, в ином случае нужно поверхность сделать шероховатой. При ремонте трещин рекомендуется дополнительно усилить композит стальной сеткой либо стекловолокном.

***Тепловая стабилизация.***

Прогрев при температуре 80-90°C в течении минимум 2 часов после начального затвердевания значительным способом способствует улучшению прочностных параметров.