

## Chester Metal Super BR

### ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА:

Chester Metal Super BR это двухкомпонентный, тиксотропный, эпоксиднометаллический композит. Материал содержит модифицированные эпоксидные смолы, металлические и волоконные наполнители. Материал разработан для устранения дефектов бронзового литья. Композит затвердевает при комнатной температуре.

### ТИПИЧНЫЕ ПРИМЕНЕНИЯ:

- **РЕМОНТ ПОВРЕЖДЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ И ЭЛЕМЕНТОВ ИЗГОТОВЛЕННЫХ ИЗ БРОНЗОВЫХ СПЛАВОВ**
- **УСТРАНЕНИЕ ДЕФЕКТОВ БРОНЗОВОГО ЛИТЬЯ**

<b>Технические данные</b>				
Удельная масса	-----	-----	<b>1,5 g/cm<sup>3</sup></b>	
Пропорция смешивания по объему	-----	-----	<b>2 : 1</b>	
Пропорция смешивания по весу	-----	-----	<b>2,5 : 1</b>	
Цвет				<b>бронзы</b>
Предел прочности на сдвиг (нержавеющая сталь)	ASTM 1002	ISO 4587	<b>17,0 МПа</b>	<b>2380 psi</b>
Предел прочности на сдвиг (сталь)	ASTM 1002	ISO 4587	<b>17,0 МПа</b>	<b>2380 psi</b>
Предел прочности на сдвиг (алюминий)	ASTM 1002	ISO 4587	<b>14,0 МПа</b>	<b>2030 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 Без отверждения	ASTM D648	-----	<b>55°C</b>	
После отверждения			<b>76°C</b>	
Изгибающая температура Без отверждения	-----	DIN 53462	<b>50°C</b>	
После отверждения			<b>67°C</b>	
Жизнеспособность приготовленной композиции после смешивания (68°F)(20°C)	-----	-----	<b>20 мин</b>	
Твердость	ASTM D2240	-----	<b>87<sup>o</sup> Sh D</b>	
Предел прочности при сжатии	ASTM D695	ISO 604	<b>142 МПа</b>	<b>21175 psi</b>
Коэффициент теплопроводности	-----	-----	<b>0.56 W/mK</b>	
Предел прочности при изгибе	-----	ISO 178	<b>89 МПа</b>	
Ударная вязкость	-----	ISO 179	<b>6.0 kJ/m<sup>2</sup></b>	

## Chester Metal Super BR

### 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. 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 (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	14
10	35	12
20	20	4
30	15	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.