

## Chester Surface Protector YF

### OPIS PRODUKTU:

Chester Surface Protector YF jest dwuskładnikowym płynnym kompozytem epoksydowo-metalicznym. Materiał zawiera modyfikowane żywice epoksydowe, wypełniacze ceramiczne, krzemowo-metaliczne i włókniste. Przeznaczony jest do zabezpieczania przed erozją i korozją powierzchni metalowych i betonowych pod wodą oraz w warunkach dużej wilgotności. Utwardza się pod wodą.

### TYPOWE ZASTOSOWANIA:

- ZABEZPIECZANIE RUROCIĄGÓW
- ZABEZPIECZANIE ZBIORNIKÓW
- REGENERACJA STERÓW STRUMIENIOWYCH
- ODBUDOWA DYSZ KORTA
- NAPRAWA ELEMENTÓW ZAWILGOCONYCH I ZNAJDUJĄCYCH SIĘ POD WODĄ
- ZABEZPIECZANIE POMP

Dane Techniczne				
Gęstość	----	----	<b>1,7 ±0,1 g/cm<sup>3</sup></b>	
Proporcja mieszania objętościowo	----	----	<b>całe opakowanie</b>	
Proporcja mieszania wagowo	----	----	<b>2,8 : 1</b>	
Kolor	<b>szary</b>			
Wytrzymałość na ścinanie (stal nierdzewna)	ASTM 1002	ISO 4587	<b>19,1 MPa</b>	<b>2770 psi</b>
Wytrzymałość na ścinanie (stal zwykła)	ASTM 1002	ISO 4587	<b>19,1 MPa</b>	<b>2770 psi</b>
Wytrzymałość na ścinanie (aluminium)	ASTM 1002	ISO 4587	<b>12,0 MPa</b>	<b>1740 psi</b>
Wytrzymałość na ścinanie (mosiądz)	ASTM 1002	ISO 4587	<b>11,0 MPa</b>	<b>1595 psi</b>
Odporność temperaturowa na mokro	----	----	<b>90°C</b>	
Odporność temperaturowa na sucho	----	----	<b>180°C</b>	
Minimalna temperatura pracy	----	----	<b>-50°C</b>	
Temperatura ugięcia	ASTM D648	----		
Bez dotwardzenia			<b>59°C</b>	
Po dotwardzeniu			<b>80°C</b>	
Temperatura ugięcia	----	DIN 53462		
Bez dotwardzenia			<b>55 °C</b>	
Po dotwardzeniu			<b>71 °C</b>	
Czas przydatności po wymieszaniu w 20°C	----	----	<b>50 min</b>	
Twardość	ASTM D2240	ISO R868	<b>80°Sh D</b>	
Wytrzymałość na ściskanie	ASTM D695	ISO 604	<b>120 MPa</b>	<b>17400 psi</b>
Współczynnik przewodności cieplnej	----	----	<b>0,56 W/mK</b>	
Wytrzymałość na zginanie	----	ISO 178	<b>92 MPa</b>	<b>13340 psi</b>
Moduł sprężystości przy zginaniu	----	----	<b>8560 MPa</b>	<b>1,24x10<sup>6</sup> psi</b>
Udarność	----	ISO 179	<b>6,3 kJ/m<sup>2</sup></b>	

## Chester Surface Protector YF

### SPOSÓB STOSOWANIA

#### Warunki w czasie aplikacji.

Produktu nie można stosować w temperaturze niższej od 10°C.

#### Przygotowanie powierzchni

Z powierzchni przeznaczonej do zabezpieczenia trzeba usunąć wszelkiego rodzaju zanieczyszczenia, smary, oleje, luźne produkty korozji, stare powłoki lakiernicze itp. Do wstępnego mycia zaleca się użycie preparatu Cleanrex, Cleanrex II lub Cleanrex RM. Tak przygotowaną powierzchnię należy schropowacić, jeśli tylko możliwe obróbką strumieniowo-ścierną (śrutowanie, piaskowanie - do uzyskania stanu powierzchni min. Sa 2½) lub przy użyciu szlifierek kątowych, trzpieniowych ściernic, papieru ściernego itp. a następnie ewentualnie odtłuścić używając preparatu Fast Cleaner F-7 lub Ultra Fast Degreaser F-6. Zawsze należy dążyć do dokładnego usunięcia zanieczyszczeń i nadania dużej chropowatości powierzchni.

#### Mieszanie i nakładanie kompozycji.

Całą zawartość pojemnika oznaczonego **Reactor** przelać do pojemnika oznaczonego **Base** i intensywnie mieszać całość do uzyskania masy o jednolitej barwie. Należy dążyć do aplikacji zaraz po przygotowaniu mieszaniny, gdyż reakcja utwardzania zaczyna się natychmiast i każde opóźnienie osłabia przyczepność do podłoża. Zaleca się nakładanie 2 warstw materiału, w sumie o grubości 0.6-1.2 mm. Przy nakładaniu drugiej i kolejnych warstw poprzednia nie może być całkowicie utwardzona. Polecaną formą aplikacji jest nakładanie przy pomocy pędzla lub szpachelki.

#### Wydajność.

Z 1kg produktu uzyskuje się 0.65 m<sup>2</sup> powłoki o grubości 0.9 mm, czyli na 1m<sup>2</sup> powłoki o grubości 0.9 mm potrzeba 1,53 kg produktu. Podane wyżej wielkości są obliczone teoretycznie. W praktyce z uwagi na różną chropowatość podłoża, wżery, nierówności, jak również odstępstwa od założonej grubości powłoki, wydajność rzeczywista może różnić się o ±15%

#### Stabilizacja cieplna

Wyrzewanie w temperaturze 80-100°C w czasie minimum 2h, po wstępnym utwardzeniu, w sposób istotny podnosi wartości parametrów wytrzymałościowych. Optymalna stabilizacja to 7 dni w temp. 20°C a następnie wygrzewanie w 100°C przez 24h

### WPLYW TEMPERATURY NA CZAS

#### UTWARDZANIA

Temperatura otoczenia [°C]	Czas do aplikacji [min]
10	70
20	50
30	35

Należy pamiętać, że na szybkość reakcji oprócz temperatury otoczenia duży wpływ ma również ilość używanego materiału (im większa masa mieszanego materiału tym reakcja przebiega szybciej) oraz grubość nakładanej warstwy. Podane wyżej czasy odnoszą się do masy 0,10 kg kompozytu.

### ODPORNOŚĆ CHEMICZNA

Jeśli nie podano inaczej badania prowadzono w temperaturze 20 °C. Próbki utwardzono 7 dni w temperaturze 20°C

- 1 – Kontakt ciągły
- 2 – Kontakt czasowy
- 3 – Nie zaleca się

Medium	Odp. chemiczna
Benzyna	1
Olej napędowy	1
Płyn chłodzący	1
Olej silnikowy	1
Nafta	1
Kwas azotowy 10%	1
Kwas azotawy 10%	1
Kwas octowy 5%	2
Aminy	1
Kwas solny 10%	1
Amoniak 20%	1
Woda 90 °C	1
Woda morską	1
Ozon (suchy)	1
Chlor	1
Aceton	3
Chlorek metylenu	3

### POZOSTAŁE INFORMACJE

#### Przechowywanie

Produkt należy przechowywać w oryginalnych opakowaniach w temperaturze od +0°C do +30°C.