

Chester Metal Super SL

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА:

Chester Metal Super SL - это двухкомпонентный, тиксотропный металло-эпоксидный компаунд с продленным временем схватывания. Материал содержит модифицированные эпоксидные смолы, металлические и волокнистые наполнители. Предназначен для восстановления, дополнения недостающих частей металлических поверхностей и их соединения. Затвердевает при комнатной температуре.

ТИПИЧНЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ:

- УСТРАНЕНИЕ УТЕЧЕК В ТРУБОПРОВОДАХ И РЕЗЕРВУАРАХ
- ВОССТАНОВЛЕНИЕ ШПОНОЧНЫХ КАНАВОК
- ФИКСАЦИЯ ОПОРНЫХ ЧАСТЕЙ МОСТА
- РЕМОНТ ТЕПЛОБМЕННИКОВ
- ВОССТАНОВЛЕНИЕ КОРОБОК ПОДШИПНИКОВ
- УДАЛЕНИЕ ТРЕЩИН КОРПУСОВ
- УСТРАНЕНИЕ ДЕФЕКТОВ ЛИТЬЯ
- ВОССТАНОВЛЕНИЕ ИЗНОШЕННЫХ ШЕЕК ВАЛОВ
- РЕМОНТ ФЛАНЦЕВ

Технические параметры

Плотность	-----	-----	2,14(+0,05)г/см³	
Пропорции приготовления (соотношение по объему)	-----	-----	2:1	
Пропорции приготовления (соотношение по весу)	-----	-----	3,1 : 1	
Цвет			серый	
Предел прочности на сдвиг (обычная сталь)	ASTM 1002	ISO 4587	18,5 МПа	2685 пси
Предел прочности на сдвиг (алюминий)	ASTM 1002	ISO 4587	12,0 МПа	1740 пси
Предел прочности на сдвиг (латунь)	ASTM 1002	ISO 4587	11,8 МПа	1710 пси
Температуростойкость в мокрых условиях	-----		100°C	
Температуростойкость в сухих условиях	-----		250°C	
Минимальная рабочая температура	-----		-50°C	
Температура прогиба	-----	DIN 53462	68 °C 115 °C*	
Жизнестойкость после приготовления при (68°F)(20°C)	-----	-----	65 мин	
Максимальная рабочая температура (в качестве заполнителя)	-----	-----	270°C	
Твердость по Шору	ASTM D2240	-----	88 ° Sh шкала D	
Прочность при сжатии	ASTM D695	ISO 604	146 МПа	21175 пси
Коэффициент теплопроводности	-----	-----	0.56 Вт/(м·К)	
Прочность на изгиб	-----	ISO 178	90 МПа	
Модуль упругости при изгибе	-----		8560 МПа	
Ударная вязкость	-----	ISO 179	5,4 кДж/м²	

*при термостабилизации в течение 30 дней в 180° С

Chester Metal Super SL

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

Условия при нанесении.

Не использовать продукт при температуре ниже 5°C или относительной влажности воздуха свыше 90%, а также при условиях возникновения капельной конденсации влаги на ремонтируемой поверхности.

Подготовка поверхности

Поверхность предназначенной для ремонта части обезжирить химическим способом или при помощи газовой горелки и очистить механическим путем – дробеочисткой, пескоструйной очисткой или с использованием угловых шлифовальных машин, шлифовальных головок, наждачной бумаги и т.п. Всегда необходимо стараться тщательно удалить все загрязнения и придать поверхности как можно большую шероховатость. Подготовленную соответствующим образом поверхность еще раз обезжирить, например, при помощи препарата Chester Fast Cleaner F-7 или Ultra Fast Degreaser F-6.

Приготовление и нанесение состава.

Для изъятия основы и реактора лучше всего использовать две разные лопатки. Оба компонента перемешать на ровной и гладкой поверхности или в фирменных упаковках до получения однородного цвета. Необходимо стараться наносить смесь непосредственно после ее приготовления, поскольку реакция затвердевания начинается сразу же и любая задержка ухудшает адгезию. Необходимый для нанесения слой рекомендуется наносить в один прием, тщательно втирая его в основание. При нанесении второго слоя, первый не должен быть полностью застывшим, в противном случае поверхность необходимо снова придать шероховатость. При устранении трещин рекомендуется дополнительно укрепить состав стекловолоконной или стальной сеткой.

Расход материала

1 кг материала при смешивании в затвердевшем состоянии имеет 0,47 dm³

Термостабилизация

Подогрев при температуре 80-120°C в течение не менее 2 часов, после предварительного затвердевания, значительно повышает величины механических и тепловых параметров, химической стойкости. Оптимальная стабилизация составляет 7 дней при темп. 20°C, с последующим подогревом 120°C в течение 4 часов.

ВЛИЯНИЕ ТЕМПЕРАТУРЫ НА ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ ЗАТВЕРДЕВАНИЯ

Температура воздуха [°C]	Время для нанесения [мин.]	Время затвердевания [ч.]
5	180	24
10	100	16
20	65	12
30	40	7

Необходимо помнить о том, что на скорость реакции, кроме температуры воздуха, значительно влияет также количество расходуемого материала (чем больше масса приготовленного материала, тем быстрее протекает реакция), а также толщина наносимого слоя. Приведенное выше время относится к 0.25 кг состава.

ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ

Образцы были подвергнуты оптимальной термостабилизации. Если не указано иначе, исследования проводились при температуре 20°C.

1 – Постоянный контакт

2 – Временный контакт

3 – Не рекомендуется

Рабочее тело	Химическая стойкость
Бензин	1
Газойль	1
Охлаждающая жидкость	1
Моторное масло	1
Керосин	1
Азотная кислота 10%	1
Азотистая кислота 10%	1
Уксусная кислота 5%	2
Соляная кислота 10%	1
Аммиак 20%	1
Вода 100 °C	1
Морская вода	1
Озон (сухой)	1
Хлор	1
Ацетон	3
Дихлорметан	3

ДРУГИЕ СВЕДЕНИЯ

Хранение

Данный продукт должен храниться в заводской упаковке, при температуре от +0°C до +30°C.