

Chester Metal Special

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА:

Chester Metal Special – это двухкомпонентный тиксотропный металло-эпоксидный компаунд. Материал содержит модифицированные эпоксидно-новолачные смолы, металлические и волокнистые наполнители. Предназначен для восстановления, дополнения недостающих частей металлических поверхностей и их соединения, особенно в повышенных температурах. Затвердевает при комнатной температуре.

ТИПИЧНЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ:

- УСТРАНЕНИЕ УТЕЧЕК В ТРУБОПРОВОДАХ И РЕЗЕРВУАРАХ
- ВОССТАНОВЛЕНИЕ ШПОНОЧНЫХ КАНАВОК
- РЕМОНТ ТЕПЛОБМЕННИКОВ
- ВОССТАНОВЛЕНИЕ КОРОБОК ПОДШИПНИКОВ
- УДАЛЕНИЕ ТРЕЩИН КОРПУСОВ
- УСТРАНЕНИЕ ДЕФЕКТОВ ЛИТЬЯ
- ВОССТАНОВЛЕНИЕ ИЗНОШЕННЫХ ШЕЕК ВАЛОВ
- ВОССТАНОВЛЕНИЕ ИЗНОШЕННОЙ ИЛИ СОРВАННОЙ РЕЗЬБЫ
- РЕМОНТ ФЛАНЦЕВ
- СКЛЕИВАНИЕ И СОЕДИНЕНИЕ МАТЕРИАЛОВ
- ПОСАДКА ФУНДАМЕНТНЫХ БОЛТОВ

Технические параметры

| | | | | |
|---|--------------|--------------|---|--------------------------------|
| Плотность | ---- | ---- | 1,99 +/- 0,05 г/см³ | |
| Пропорции приготовления (соотношение по объему) | ---- | ---- | 3 : 1 | |
| Пропорции приготовления (соотношение по весу) | ---- | ---- | 5,5 : 1 | |
| Цвет | серый | | | |
| Предел прочности на сдвиг (обычная сталь) | ASTM 1002 | ISO 4587 | 20,1 МПа | 2915 пси |
| Предел прочности на сдвиг (алюминий) | ASTM 1002 | ISO 4587 | 13,0 МПа | 1885 пси |
| Предел прочности на сдвиг (латунь) | ASTM 1002 | ISO 4587 | 11,5 МПа | 1670 пси |
| Термостойкость в условиях влажности | ---- | ---- | 110°C | |
| Термостойкость в сухих условиях | ---- | ---- | 220°C | |
| Минимальная рабочая температура | ---- | ---- | -50°C | |
| Максимальная рабочая температура в качестве заполнителя | 250°C | | | |
| Температура прогиба | ---- | DIN 53462 | 103°C | |
| Жизнестойкость после приготовления при 20°C | ---- | ---- | 55 мин. | |
| Твердость | ASTM D2240 | ISO R868 | по Шору 88 по шкале D | |
| Прочность при сжатии | ASTM D695 | ISO 604 | 145 МПа | 21030 пси |
| Коэффициент теплопроводности | ---- | ---- | 0.56 Вт/(м·К) | |
| Прочность на изгиб | ---- | ISO 178 | 90 МПа | 13050 пси |
| Модуль упругости при изгибе | ---- | ---- | 8560 МПа | 1,24x10⁶ пси |
| Ударная вязкость | ---- | ISO 179 | 6,7 кДж/м² | |

Chester Metal Special

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

Условия при нанесении.

Не использовать продукт при температуре ниже 10°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 возникновении необходимости нанесения второго слоя, первый не должен быть полностью застывшим – в противном случае ему необходимо придать шероховатость. При устранении трещин рекомендуется дополнительно укрепить состав стекловолоконной или стальной сеткой.

Расход материала.

1 кг продукта после смешивания имеет объем 0,5 дм³

Термостабилизация

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

ВЛИЯНИЕ ТЕМПЕРАТУРЫ НА ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ ЗАТВЕРДЕВАНИЯ

| Температура воздуха [°C] | Время для нанесения [мин.] | Время механической обработки [ч.] |
|--------------------------|----------------------------|-----------------------------------|
| 10 | 70 | 20 |
| 20 | 55 | 9 |
| 30 | 40 | 6 |

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 0.10 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 +5°C до +30°C.