

## Chester Metal Ceramic F

### ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА:

Chester Metal Ceramic F – это двухкомпонентный жидкий керамико-эпоксидный компаунд. Материал содержит модифицированные эпоксидные смолы, а так же керамические, кремниевые, металлические и волокнистые наполнители. Предназначен для восстановления металлических частей, поврежденных в результате эрозии, кавитации или коррозии, а так же их соединения. Затвердевает при комнатной температуре.

### ТИПИЧНЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ:

- ВОССТАНОВЛЕНИЕ КОРПУСОВ И РОТОРОВ НАСОСОВ
- ВОССТАНОВЛЕНИЕ ДНИЩ ТЕПЛООБМЕННИКОВ И СИТОВЫХ ПЛИТ
- ВОССТАНОВЛЕНИЕ КЛАПАНОВ И ЗАДВИЖЕК
- РЕМОНТ ВЕНТИЛЯТОРОВ
- ВОССТАНОВЛЕНИЕ СОПЕЛ КОРТА
- РЕГЕНЕРАЦИЯ СТРУЙНЫХ РУЛЕЙ
- ВОССТАНОВЛЕНИЕ Т-ОБРАЗНЫХ РАЗВЕТВЛЕНИЙ
- РЕМОНТ КОНДЕНСАТОРОВ
- ПРЕДОТВРАЩЕНИЕ ИЗНОСА КОНВЕЙЕРОВ И ЧЕРВЯЧНЫХ ПРЕССОВ
- РЕМОНТ ВАЛОВ И ГРЕБНЫХ ВИНТОВ
- УПЛОТНЕНИЕ ШВОВ
- СКЛЕИВАНИЕ, ПРИКЛЕИВАНИЕ
- ВОССТАНОВЛЕНИЕ КОЛЕНЧАТЫХ ПАТРУБКОВ
- ЗАЩИТА ТРУБ И РЕЗЕРВУАРОВ
- ВОССТАНОВЛЕНИЕ ФЛАНЦЕВ

### Технические параметры

Плотность	-----	-----	<b>1,85 г/см<sup>3</sup></b>	
Пропорции приготовления (соотношение по объему)	-----	-----	<b>Вся упаковка</b>	
Пропорции приготовления (соотношение по весу)	-----	-----	<b>9 : 1</b>	
Цвет	<b>серый и голубой</b>			
Предел прочности на сдвиг (нержавеющая сталь)	ASTM 1002	ISO 4587	<b>22,0 МПа</b>	<b>3190 пси</b>
Предел прочности на сдвиг (обычная сталь)	ASTM 1002	ISO 4587	<b>23,5 МПа</b>	<b>3410 пси</b>
Предел прочности на сдвиг (алюминий)	ASTM 1002	ISO 4587	<b>14,0 МПа</b>	<b>2030 пси</b>
Предел прочности на сдвиг (латунь)	ASTM 1002	ISO 4587	<b>15,1 МПа</b>	<b>2190 пси</b>
Термостойкость в условиях влажности	-----	-----	<b>100°C</b>	
Термостойкость в сухих условиях	-----	-----	<b>200°C</b>	
Минимальная рабочая температура	-----	-----	<b>-50°C</b>	
Температура прогиба	----	DIN 53462	<b>80°C</b>	
Жизнестойкость после приготовления при 20°C	-----	-----	<b>35 мин.</b>	
Твердость	ASTM D2240	ISO R868	<b>по Шору 87<sup>o</sup> (D)</b>	
Прочность при сжатии	ASTM D695	ISO 604	<b>120 МПа</b>	<b>17405 пси</b>
Коэффициент теплопроводности	-----	-----	<b>0.56 Вт/(м·К)</b>	
Прочность на изгиб	-----	ISO 178	<b>110 МПа</b>	<b>15950 пси</b>
Прочность на стирание	-----	ISO 7784-2; диск CS17; нагрузка 1kg,	<b>11 мм<sup>3</sup></b>	
Ударная вязкость	-----	ISO 179	<b>5,6 кДж/м<sup>2</sup></b>	

## Chester Metal Ceramic F

### 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

С поверхности, которую необходимо закрепить, удалить всевозможные загрязнения, смазки, продукты коррозии, старые лакокрасочные покрытия и т.п. Для предварительной очистки рекомендуется использовать Cleanrex, Cleanrex II, Fast Cleaner F-7. Подготовленную таким образом поверхность необходимо сделать шероховатой, если возможна струйно-абразивная обработка (дробеочистка, пескоструйная) или с помощью шлифовальных машин, угловых шлифовальных кругов, наждачной бумаги и т.д. И затем, если это необходимо, обезжирить с помощью Fast Cleaner F-7 или Ultra Fast Degreaser F-6.

Всегда необходимо стараться тщательно удалить все загрязнения и придать поверхности как можно большую шероховатость.

#### Приготовление и нанесение состава.

Все содержимое контейнера с маркировкой Reactor вылить в контейнер с маркировкой Base и интенсивно смешать до однородной массы. Необходимо стараться наносить смесь непосредственно после ее приготовления, поскольку реакция затвердевания начинается сразу же и любая задержка ухудшает адгезию. Рекомендуется нанесения 2 слоев материала, в сумме толщиной 0,5-1,2 мм. Материал производится в 2 цветах, чтобы легче контролировать количество слоев и тем самым правильность технологии. При нанесении второго слоя, первый не должен быть полностью застывшим. Материал рекомендуется наносить шпателем или кистью. Весь процесс приготовления и нанесения должен производиться при температуре выше 5°C.

#### Расход материала

1 кг материала покрывает площадь 0,64 м<sup>2</sup> при толщине слоя 0,85 мм, то есть для покрытия на 1 м<sup>2</sup> толщиной 0,85 мм понадобится 1,57 кг материала. Вышеуказанные размеры рассчитано теоретически. На практике расход материала зависит от шероховатости, разрушений, неровностей поверхности, а также отклонения от

предполагаемой толщины покрытия, фактическая производительность может отличаться +/- 15 %.

#### Термостабилизация

Подогрев при температуре 80-100°C в течение не менее 2 часов, после предварительного затвердения, значительно повышает величины механических и тепловых параметров, химической стойкости. Оптимальная стабилизация составляет 7 дней при темп. 20°C, с последующим подогревом 80°C в течение 4 часов.

### ВЛИЯНИЕ ТЕМПЕРАТУРЫ НА ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ ЗАТВЕРДЕВАНИЯ

Температура воздуха [°C]	Время для нанесения [мин.]
5	50
10	45
20	35
30	15

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
Амины	1
Соляная кислота 10%	1
Аммиак 20%	1

Вода 100 °С	1
Морская вода	1
Озон (сухой)	1
Хлор	1
Ацетон	3
Дихлорметан	3

Полная таблица химической стойкости размещена на веб-сайте.

### ***ДРУГИЕ СВЕДЕНИЯ***

#### ***Хранение***

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