

Chester Metal Super

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА:

Chester Metal Super – это двухкомпонентный тиксотропный металло-эпоксидный компаунд. 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
- СКЛЕИВАНИЕ, СОЕДИНЕНИЕ МАТЕРИАЛОВ
- УСТРАНЕНИЕ ДЕФЕКТОВ ОТЛИВКИ
- ВОССТАНОВЛЕНИЕ ИЗНОШЕННЫХ ШЕЕК ВАЛОВ
- ВОССТАНОВЛЕНИЕ ИЗНОШЕННОЙ ИЛИ СОРВАННОЙ РЕЗЬБЫ
- РЕМОНТ ФЛАНЦЕВ

Технические параметры

Плотность	----	----	2,06 +/- 0,5 г/см³	
Пропорции приготовления (соотношение по объему)	----	----	2 : 1	
Пропорции приготовления (соотношение по весу)	----	----	3 : 1	
Цвет			серый	
Предел прочности на сдвиг (обычная сталь)	ASTM 1002	ISO 4587	22,8 МПа	3310 пси
Предел прочности на сдвиг (алюминий)	ASTM 1002	ISO 4587	13,5 МПа	1960 пси
Предел прочности на сдвиг (латунь)	ASTM 1002	ISO 4587	11,9 МПа	1725 пси
Термостойкость в мокрых условиях	----	----	100°C	
Термостойкость в сухих условиях	----	----	210°C	
Минимальная рабочая температура	----	----	-50°C	
Максимальная рабочая температура в качестве заполнителя			250°C	
Температура прогиба	----	DIN 53462	90°C	
Жизнестойкость после приготовления при 20°C	----	----	35 мин.	
Твердость	ASTM D2240	ISO R868	по Шору 88 по шкале 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	13050 пси
Модуль упругости при изгибе	----	----	8560 МПа	1,24x10⁶ пси
Ударная вязкость	----	ISO 179	5.6 кДж/м²	

Chester Metal Super

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 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 материала при смешивании имеет объем 0,49 dm³

Термостабилизация

Подогрев при температуре 80-110°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 110°C в течение 4 часов.

ВЛИЯНИЕ ТЕМПЕРАТУРЫ НА ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ ЗАТВЕРДЕВАНИЯ

Температура воздуха [°C]	Время для нанесения [мин.]	Время механической обработки [ч.]
10	45	8
20	35	5
30	10	2.5

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°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.