

Chester Metal Slide F

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА:

Chester Metal Slide F это двухкомпонентный, жидкий эпоксидно-металлический композит, обладающий очень хорошими свойствами скольжения. Материал содержит модифицированные эпоксидные смолы, металлические и волоконные наполнители, двусернистый молибден. Разработан для восстановления металлических поверхностей и соединения деталей и узлов. Композит затвердевает при комнатной температуре.

ТИПИЧНЫЕ ПРИМЕНЕНИЯ:

- ВОССТАНОВЛЕНИЕ ЦАПФЫ И ВТУЛКИ ТИХОХОДНЫХ ПОДШИПНИКОВ СКОЛЬЖЕНИЯ
- РЕМОНТ СИЛОВОГО ПОРШНЯ И ЦИЛИНДРА ПРИВОДОВ
- ВОССТАНОВЛЕНИЕ УПЛОТНЯЮЩИХ ПОВЕХНОСТЕЙ СОПРИКАСАЮЩИХСЯ С ПРОКЛАДКАМИ
- РЕМОНТ НАПРАВЛЯЮЩИХ СКОЛЬЖЕНИЯ

Технические данные

Густота	-----	-----	1.5 г/см³	
Пропорция смешивания по объему	-----	-----	вся упаковка	
Пропорция смешивания по весу	-----	-----	9:1	
Цвет	Темно-серый			
Предел прочности на сдвиг (нержавеющая сталь)	ASTM 1002	ISO 4587	20,0 МПа	2900 psi
Предел прочности на сдвиг (сталь)	ASTM 1002	ISO 4587	19,0 МПа	2755 psi
Предел прочности на сдвиг (алюминий)	ASTM 1002	ISO 4587	12,2 МПа	1770 psi
Предел прочности на сдвиг (латунь)	ASTM 1002	ISO 4587	11,6 МПа	1680 psi
Температуростойкость во влажной среде	-----	-----	100°C	
Температуростойкость в сухой среде	-----	-----	200°C	
Минимальная рабочая температура	-----	-----	-50°C	
Изгибающая температура Без отверждения	ASTM D648	-----	65°C	
После отверждения			121°C	
Изгибающая температура Без отверждения	-----	DIN 53462	61°C	
После отверждения			110°C	
Жизнеспособность приготовленной композиции после смешивания (68°F)(20°C)	-----	-----	25 мин	
Твердость	ASTM D2240	-----	87 ° Sh D	
Предел прочности при сжатии	ASTM D695	ISO 604	142 МПа	20595 psi
Коэффициент теплопроводности	-----	-----	0.3 W/mK	
Предел прочности при изгибе	-----	ISO 178	94 МПа	13635 psi
Ударная вязкость	-----	ISO 179	5.5 kJ/m²	

Chester Metal Slide F

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

Условия во время применения.

Не рекомендуем применение продукта при температуре окружающей среды ниже 4°C и влажности воздуха больше чем 90%, а так же в условиях конденсации влаги на ремонтируемой поверхности.

Подготовка поверхности

Поверхность ремонтируемой детали должна быть обезжирена химически либо при помощи газовой горелки и очищена механически, методом пескоструйной, жидкостно-пескоструйной обработки или при помощи наждачной бумаги, шлифовальных станков, электрических наждаков и т.д. Необходимо всегда достигать полного удаления загрязнений и делать поверхность шероховатой. Правильно подготовленную поверхность необходимо вторично обезжирить, используя препарат Chester Fast Cleaner F-7 либо Ultra Fast Degreaser F-6.

Смешивание и применение композиции

Необходимо использовать два разных шпателя для извлечения Основы и Активатора. Смешивайте оба компонента на ровной, гладкой поверхности или в упаковках производителя до получения однородного цвета. Нужно стремиться наносить материал немедленно после приготовления композиции, так как реакция затвердевания начинается непосредственно после смешивания и любая задержка ухудшает адгезию. Наносите необходимый слой материала за один раз, сильно втирая его в ремонтируемую поверхность. При необходимости нанесения второго слоя, первый слой не должен быть полностью затвердевшим, в противном случае поверхность надо сделать шероховатой. При ремонте трещин рекомендуется дополнительно укреплять металлополимер стальной сеткой либо стекловолокном.

Тепловая стабилизация

Обжиг при температуре 80-110°C в течение минимум 2 часов, после первоначального затвердевания, в значительной степени улучшает прочностные параметры.

Наилучшие прочностные характеристики достигаются после 7 дней при темп. 20 °C (68 °F), а затем прогрева при 100 °C (212 °F) в течение 24 часов.

ЗАВИСИМОСТЬ ВРЕМЕНИ ОТВЕРЖДЕНИЯ ОТ ТЕМПЕРАТУРЫ

Температура окружающей среды [°C]	Время для нанесения [мин]	Время до мех. обработки [час.]
5	50	24
10	40	14
20	25	5
30	10	4

Надо учитывать, что на время реакции кроме температуры, значительно влияет количество используемого материала (чем больше масса смешиваемого материала, тем быстрее протекает реакция), а также толщина накладываемого слоя. Время, указанное в таблице, рассчитано на композицию массой 0,25 кг.

ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ

Если не указано иначе, испытания проводились при температуре 20°C. Образцы отвердевали 7 дней при темп. 20°C

- 1 – Продолжительное погружение
- 2 – Временное погружение
- 3 – Не рекомендуется

Вещество	Хим.стойкость
Бензин	1
Дизельное топливо	1
Охлаждающая жидкость	1
Моторное масло	1
Нефть	1
Азотная кислота 10%	1
Азотистая кислота 10%	1
Уксусная кислота 3%	2
Амины	1
Соляная кислота 10%	1
Аммиак 20%	1
Вода 100 °C	1
Морская вода	1
Озон (сухой)	1
Хлор	1
Ацетон	3
Хлорид метилена	3

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Хранение

Материал следует хранить в оригинальной упаковке при температуре от +0°C до +30°C.