

## Chester Metal Super AL

### ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА:

Chester Metal Super AL - двухкомпонентный, тиксотропный, эпоксидно-металлический композит. Материал содержит модифицированные эпоксидные смолы, металлические и волоконные наполнители. Разработан для устранения дефектов алюминиевого литья. Композит затвердевает при комнатной температуре.

### ТИПИЧНЫЕ ПРИМЕНЕНИЯ:

- **РЕМОНТ ПОВРЕЖДЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ И ЭЛЕМЕНТОВ ИЗГОТОВЛЕННЫХ ИЗ АЛЮМИНЕВЫХ СПЛАВОВ**
- **УСТРАНЕНИЕ ДЕФЕКТОВ АЛЮМИНЕВОГО ЛИТЬЯ**

<b>Технические данные</b>				
Плотность	----	----	<b>1,3 г/см<sup>3</sup></b>	
Пропорция смешивания по объему	----	----	<b>2 : 1</b>	
Пропорция смешивания по весу	----	----	<b>2,5 : 1</b>	
Цвет	<b>алюминий</b>			
Предел прочности на сдвиг (нержавеющая сталь)	ASTM 1002	ISO 4587	<b>18,6 МПа</b>	<b>2700 psi</b>
Предел прочности на сдвиг (сталь)	ASTM 1002	ISO 4587	<b>18,6 МПа</b>	<b>2700 psi</b>
Предел прочности на сдвиг (алюминий)	ASTM 1002	ISO 4587	<b>13,9 МПа</b>	<b>2015 psi</b>
Температуростойкость во влажной среде	----	----	<b>100°C</b>	
Температуростойкость в сухой среде	----	----	<b>200°C</b>	
Минимальная рабочая температура	----	----	<b>-50°C</b>	
Изгибающая температура Без отверждения	ASTM D648	----	<b>55°C</b>	
После отверждения			<b>77°C</b>	
Изгибающая температура Без отверждения	----	DIN 53462	<b>50 °C</b>	
После отверждения			<b>68 °C</b>	
Жизнеспособность приготовленной композиции после смешивания при 20°C	----	----	<b>20 мин</b>	
Твердость	ASTM D2240	----	<b>87 ° Sh D</b>	
Предел прочности при сжатии	ASTM D695	ISO 604	<b>142 МПа</b>	<b>20590 psi</b>
Коэффициент теплопроводности	----	----	<b>0.56 W/mK</b>	
Предел прочности при изгибе	----	ISO 178	<b>89 МПа</b>	<b>12910 psi</b>
Ударная вязкость	----	ISO 179	<b>6.0 kJ/m<sup>2</sup></b>	

## Chester Metal Super AL

### 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 влажности 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 шлифовальной шкурки, шлифовальных станков, наждачной бумаги и т.д. Необходимо всегда достигать полного удаления загрязнений и делать поверхность шероховатой. Правильно подготовленную поверхность необходимо повторно 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 стеклотканью.

#### 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	14
10	35	12
20	20	4
30	15	2.5

Надо учитывать, что на время реакции кроме температуры окружающей среды, значительное влияние имеет 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 затвердевали 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.