

## Chester Metal Super SL

### DESCRIPCIÓN:

Es un producto tixotrópico de doble componente epóxico- metálico con tiempo de utilización alargado. El material contiene resinas epóxicas modificadas, carga metálica, cerámica y fibrosa. Esta masilla epóxica de relleno metálico cura a temperatura ambiente y está diseñado para el relleno, reconstrucción y adhesión de superficies de metal.

### APLICACIÓN TÍPICA:

- ELIMINACIÓN DE FUGAS EN TUBERÍAS Y TANQUES
- CUERPOS Y CARCASAS AGRIETADAS
- RECONSTRUCCIÓN DE RANURAS
- REPARACION DE APOYOS DE PUENTES
- INTERCAMBIADORES DE CALOR
- REPARACIÓN EJES HIDRAÚLICOS
- RECONSTRUCCIÓN DE ASIENTO DE COJINETES
- REPARACION DE BLOQUES DE MOTOR AGRIETADOS
- REPARACIÓN DE DEFECTOS DE FUNDICION
- DEPOSITOS, TANQUES
- RECONSTRUCCIÓN GORRONES DE EJES
- REGENERACION DE CARAS DE BRIDAS

<b>Datos Técnicos</b>				
Densidad de curado	----	----	<b>2,14±0,05 g/cm<sup>3</sup></b>	
Proporción de mezcla por volumen	----	----	<b>2 : 1</b>	
Proporción de mezcla por peso	----	----	<b>3,1 : 1</b>	
Color			<b>gris</b>	
Resistencia de adhesión a la tracción a la cizalla (acero al carbono)	ASTM 1002	ISO 4587	<b>18,5 MPa</b>	<b>2685 psi</b>
Resistencia de adhesión a la tracción a la cizalla (Aluminio)	ASTM 1002	ISO 4587	<b>12,0 MPa</b>	<b>1740 psi</b>
Resistencia de adhesión a la tracción a la (Latón)	ASTM 1002	ISO 4587	<b>11,8 MPa</b>	<b>1710 psi</b>
Resistencia a la temperatura en mojado	----	----	<b>100<sup>o</sup>C</b>	
Resistencia a la temperature en seco	----	----	<b>250<sup>o</sup>C</b>	
Temperatura minima de trabajo	----	----	<b>-50<sup>o</sup>C</b>	
Temperatura de flexión (termo distorsión)		DIN 53462	<b>68<sup>o</sup>C</b>	
	----	----	<b>115<sup>o</sup>C*</b>	
Maxima vida útil una vez mezclado (68 <sup>o</sup> F)(20 <sup>o</sup> C)	----	----	<b>65 min</b>	
Temperatura máxima de trabajo como relleno			<b>270° C</b>	
Dureza	ASTM D2240	----	<b>88° Sh D</b>	
Resistencia a la compresión	ASTM D695	ISO 604	<b>146 MPa</b>	<b>21175 psi</b>
Coeficiente de conductividad térmica	----	----	<b>0.56 W/mK</b>	
Resistencia a la flexión	----	ISO 178	<b>90 MPa</b>	
Coeficiente de elasticidad a la flexión	----	----	<b>8560 MPa</b>	
Resistencia al choque (resiliencia)	----	ISO 179	<b>5,4 kJ/m<sup>2</sup></b>	

\*después de calentar durante 30 días en temperatura de 180<sup>o</sup>C

## Chester Metal Super SL

### Condiciones durante la aplicación.

El producto no puede utilizarse en temperaturas inferiores a 5°C, en condiciones de humedad del aire por encima de 90% o bien en situaciones donde en la superficie a reparar se produce condensación de humedad.

### Preparación de la superficie.

La superficie de la parte destinada a la reparación se debe desengrasar químicamente o utilizando un soplete a gas, y se debe limpiar mecánicamente por granallado, chorro de arena o bien usando amoladoras angulares, muelas abrasivas de vástago, papel abrasivo y similares, etc Siempre se debe tender a eliminar perfectamente las impurezas y dar mucha aspereza a la superficie. Una vez preparada correctamente la superficie debe desengrasarse nuevamente utilizando por ej, Chester Fast cleaner F-7 o bien Chester Ultra Fast degreaser F-6.

### Mezclado y aplicación de la composición.

Para tomar Base y Reactor es mejor utilizar dos paletas diferentes. Los dos componentes se deben mezclar sobre una superficie regularmente lisa o bien en los envases hasta obtener un color homogéneo. Se debe tratar de llevar a cabo la aplicación inmediatamente después de la preparación de la mezcla, puesto que la reacción de curado se inicia en seguida y cada retraso disminuye la adherencia. Es mejor aplicar la capa que sea necesaria de una sola vez, frotando muy bien sobre el sustrato. Si es necesario aplicar una segunda capa, la primera no debe haber curado completamente, porque de lo contrario se le debe dar aspereza. Cuando se reparan roturas, se recomienda adicionalmente reforzar el compuesto con una malla de acero o de fibra de vidrio.

### Rendimiento

1kg de producto una vez mezclado tiene un volumen de 0,47 dm<sup>3</sup>

### Estabilización térmica

Calentar a una temperatura entre 80 -120 °C durante mínimo 2 horas, después del curado preliminar, aumenta considerablemente las propiedades mecánicas y de resistencia química.

El curado óptimo, tal y como se realizaron los análisis de resistencia, se obtiene después de 7 días en temperatura 20°C + una aplicación de calor durante 4 horas en temperatura de 120 °C.

### TIEMPO DE REACCIÓN DEL CURADO SEGÚN LA TEMPERATURA.

Temperatura del aire °C	Tiempo para aplicar [min]	Tiempo para mecanizar [h]
5	180	24
10	100	16
20	65	12
30	40	7

Se debe recordar que sobre la velocidad de la reacción, además de la temperatura ambiente, gran influencia tiene la cantidad de material utilizado (cuando mayor sea la masa de material mezclado, más rápido es el curso de la reacción) y el espesor de la capa aplicada. Los tiempos antes relacionados se refieren a una masa de 0.25 Kg. de compuesto.

### RESISTENCIA QUIMICA

Los muestras se sometieron a un óptima estabilización térmica. Si no se indica de otro modo, los análisis fueron llevados a cabo a 20°C

- 1 – Inmersión prolongada
- 2 – Inmersión de corta duración
- 3 – No recomendado

Medio	Resistencia química
Gasolina	1
Gasoil	1
Líquido refrigerante	1
Aceite de motor	1
Queroseno	1
Ácido nítrico 10%	1
Ácido nitroso 10%	1
Ácido acético 5%	2
Ácido clorhídrico 10%	1
Amoniaco 20%	1
Agua 100° C	1
Agua marina	1
Ozono (seco)	1
Cloro	1
Acetona	3
Cloruro de metilo	3

La tabla completa de resistencia química se encuentra en la página de internet.

**9001:2000**

**INFORMACIÓN ADICIONAL**

**Almacenamiento**

El producto se debe conservar en sus envases originales en temperatura comprendida entre 0°C y 30°C.

