

## 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	----	----	<b>2,06 +/- 0,5 г/см<sup>3</sup></b>	
Пропорции приготовления (соотношение по объему)	----	----	<b>2 : 1</b>	
Пропорции приготовления (соотношение по весу)	----	----	<b>3 : 1</b>	
Цвет	<b>серый</b>			
Предел прочности на сдвиг (обычная сталь)	ASTM 1002	ISO 4587	<b>22,8 МПа</b>	<b>3310 пси</b>
Предел прочности на сдвиг (алюминий)	ASTM 1002	ISO 4587	<b>13,5 МПа</b>	<b>1960 пси</b>
Предел прочности на сдвиг (латунь)	ASTM 1002	ISO 4587	<b>11,9 МПа</b>	<b>1725 пси</b>
Термостойкость в мокрых условиях	----	----	<b>100°C</b>	
Термостойкость в сухих условиях	----	----	<b>210°C</b>	
Минимальная рабочая температура	----	----	<b>-50°C</b>	
Максимальная рабочая температура в качестве заполнителя	<b>250°C</b>			
Температура прогиба (HDT) (ISO 75-1)	ASTM D648	ISO 75-1	<b>91°C</b>	
Адгезионная прочность на отрыв - pull off (обычная сталь)	ASTM D4541	ISO 4624	<b>min. 24,0 МПа</b>	
Жизнестойкость после приготовления при 20°C	----	----	<b>35 мин.</b>	
Твердость	ASTM D2240	ISO R868	<b>по Шору 88 по шкале D</b>	
Прочность при сжатии	ASTM D695	ISO 604	<b>125 МПа</b>	<b>18125 пси</b>
Коэффициент теплопроводности	----	----	<b>0,56 Вт/(м·К)</b>	
Прочность на изгиб	----	ISO 178	<b>90 МПа</b>	<b>13050 пси</b>
Модуль упругости при изгибе	----	----	<b>8560 МПа</b>	<b>1,24x10<sup>6</sup> пси</b>
Ударная вязкость	----	ISO 179	<b>5,6 кДж/м<sup>2</sup></b>	

## **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 dm<sup>3</sup>

#### **Термостабилизация**

Подогрев при температуре 80-110°C в течение не менее 2 часов, после предварительного затвердения, 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.