

Chester Metal Special

OPIS PRODUKTU:

Chester Metal Special jest uniwersalnym dwuskładnikowym tiksotropowym kompozytem epoksydowo-metalicznym. Materiał zawiera modyfikowane żywice epoksy-nowolakowe, wypełniacze metaliczne i włókniste. Przeznaczony jest do uzupełnienia, odbudowy oraz łączenia powierzchni metalowych, szczególnie w podwyższonych temperaturach. Utwardza się w temperaturze pokojowej.

TYPOWE ZASTOSOWANIA:

- **USUWANIE PRZECIEKÓW W RUROCIĄGACH I ZBIORNIKACH**
- **ODBUDOWA ROWKÓW WPUSTOWYCH**
- **REGENERACJA WYMIENNIKÓW CIEPŁA**
- **ODBUDOWA GNIAZD ŁOŻYSKOWYCH**
- **NAPRAWA PĘKNIĘĆ KORPUSÓW**
- **NAPRAWA WAD ODLEWNICZYCH**
- **ODBUDOWA CZOPÓW WAŁÓW**
- **ODBUDOWA ZNISZCZONYCH GWINTÓW**
- **REGENERACJA KOŁNIERZY**
- **OSADZANIE ŚRUB FUNDAMENTOWYCH**
- **KLEJENIE I WKLEJANIE**

Dane Techniczne

Gęstość	-----	-----	1,99±0,05 g/cm ³	
Proporcja mieszania objętościowo	-----	-----	3 : 1	
Proporcja mieszania wagowo	-----	-----	5,5 : 1	
Kolor	szary			
Wytrzymałość na ścinanie (stal zwykła)	ASTM 1002	ISO 4587	20,1 MPa	2915 psi
Wytrzymałość na ścinanie (aluminium)	ASTM 1002	ISO 4587	13,0 MPa	1885 psi
Wytrzymałość na ścinanie (mosiądz)	ASTM 1002	ISO 4587	11,5 MPa	1670 psi
Odporność temperaturowa na mokro	-----	-----	110°C	
Odporność temperaturowa na sucho	-----	-----	220°C	
Minimalna temperatura pracy	-----	-----	-50°C	
Maksymalna temperatura pracy jako wypełnienie	250°C			
Temperatura ugięcia (HDT)	ASTM D648	ISO 75-1	103 °C	
Czas przydatności po wymieszaniu w 20°C	-----	-----	55 min	
Twardość	ASTM D2240	ISO R868	88°Sh D	
Wytrzymałość na ściskanie	ASTM D695	ISO 604	145 MPa	21030 psi
Współczynnik przewodności cieplnej	-----	-----	0.56 W/mK	
Wytrzymałość na zginanie	-----	ISO 178	90 MPa	13050 psi
Moduł sprężystości przy zginaniu	-----	-----	8560 MPa	1,24x10 ⁶ psi
Udarność	-----	ISO 179-1/1fU	6,2 kJ/m ²	

od 90% oraz w warunkach w których następuje kondensacja wilgoci na naprawianej powierzchni.

SPOSÓB STOSOWANIA

Warunki w czasie aplikacji.

Produktu nie można stosować w temperaturze niższej od 10°C lub wilgotności względnej powietrza większej

Przygotowanie powierzchni

Powierzchnię części przeznaczoną do naprawy należy odtłuścić chemicznie lub przy pomocy palnika

Informacje zawarte w niniejszym dokumencie zostały opracowane w oparciu o aktualny stan naszej wiedzy. Na użytkownika spoczywa obowiązek sprawdzenia przydatności wyrobu do określonego celu. Zawarte dane nie stanowią podstawy do przyjęcia przez nas odpowiedzialności prawnej.

Chester Molecular Dział Rozwoju Wyrobów, 05-092 Łomianki, ul. Krzywa 20B, Poland, tel./fax. +48 22 751 28 06/07, www.chester.com.pl

gazowego i oczyścić mechanicznie – przez śrutowanie, piaskowanie lub przy użyciu szlifierek kątowych, trzpieniowych ściernic, papieru ściernego itp.

Chester Metal Special

Zawsze należy dążyć do dokładnego usunięcia zanieczyszczeń i nadania dużej chropowatości powierzchni. Prawidłowo przygotowaną powierzchnię należy odtłuścić powtórnie używając np. preparatu Chester Fast Cleaner F-7 lub Ultra Fast Degreaser F-6.

Mieszanie i nakładanie kompozycji.

Do pobrania Bazy i Reaktora najlepiej używać dwóch różnych łopatek. Oba składniki należy mieszać na równej gładkiej powierzchni lub w opakowaniach firmowych do uzyskania jednolitej barwy. Należy dążyć do aplikacji zaraz po przygotowaniu mieszaniny, gdyż reakcja utwardzania zaczyna się natychmiast i każde opóźnienie osłabia przyczepność. Potrzebną do położenia warstwę najlepiej jest nakładać jednorazowo dokładnie wcierając w podłoże. W razie konieczności nałożenia drugiej warstwy, pierwsza nie może być całkowicie utwardzona, w innym przypadku należy nadać jej chropowatość. Przy naprawie pęknięć, wskazane jest dodatkowe wzmocnienie kompozytu siatką stalową lub z włókna szklanego.

Wydajność.

1kg produktu po wymieszaniu ma objętość 0,5 dm³

Stabilizacja cieplna

Wyrzewanie w temperaturze 80-120°C w czasie minimum 2h, po wstępnym utwardzeniu, w sposób istotny podnosi wartości parametrów wytrzymałościowych. Optymalna stabilizacja to 7 dni w temp. 20°C a następnie wygrzewanie w 120°C przez 4h

WPŁYW TEMPERATURY NA CZAS

UTWARDZANIA

Temperatura otoczenia [°C]	Czas do aplikacji [min]	Czas do obróbki mech. [h]
10	70	20
20	55	9
30	40	6

Należy pamiętać, że na szybkość reakcji oprócz temperatury otoczenia duży wpływ ma również ilość używanego materiału (im większa masa mieszanego materiału tym reakcja przebiega szybciej) oraz grubość nakładanej warstwy. Podane wyżej czasy odnoszą się do masy 0.10 kg kompozytu.

ODPORNOŚĆ CHEMICZNA

Próbki poddano optymalnej stabilizacji cieplnej. Jeśli nie podano inaczej badania prowadzono w temperaturze 20 °C.

- 1 – Kontakt ciągły
- 2 – Kontakt czasowy
- 3 – Nie zaleca się

Medium	Odp. chemiczna
Benzyna	1
Olej napędowy	1
Płyn chłodzący	1
Olej silnikowy	1
Nafta	1
Kwas azotowy 10%	1
Kwas azotowy 10%	1
Kwas octowy 5%	2
Kwas solny 10%	1
Amoniak 20%	1
Woda 100 °C	1
Woda morską	1
Ozon (suchy)	1
Chlor	1
Aceton	3
Chlorek metylenu	3

POZOSTAŁE INFORMACJE

Przechowywanie

Produkt należy przechowywać w oryginalnych opakowaniach w temperaturze od +5 °C do +30°C.