

Chester Metal Seramik FHT

ÜRÜN TANIMI:

Chester Metal Seramik FHT iki bileşenli sıvı epoksi-seramik bir bileşimdir. İşlenmiş epoksi reçineler, seramik, çelik-silikon ve fiber dolgular içermektedir. Yüksek sıcaklıklarda çalışan metalleri aşınma, kavitasyon ve korozyon etkilerine karşı korumak amacıyla yüksek sıcaklık kaplama sistemlerinde ve metal yüzeylerin yapıştırılmasında kullanılır. Seramik dolgulu epoksi kaplama, oda sıcaklığında kürlenir.

TİPİK UYGULAMA ALANLARI:

- POMPALAR
- ISI EŞANJÖRLERİ
- VALFLER
- PERVANELER
- BAŞ İTİCİ PERVANELER
- BORU DİRSEKLERİ
- KONDANSATÖRLER
- BORULAR
- DEPOLAR
- BASINÇLI KAPLAR
- ARITMA ÜNİTELERİ
- POMPA MUHAFAZALARI
- EVAPORATÖRLER

Teknik Veriler

Kürlenmiş Yoğunluk	----	----	1,6 g/cm ³	
Karışım Oranı (Hacim)	----	----	tam paket	
Karışım Oranı (Ağırlık)	----	----	9 : 1	
Renk			gri	
Kesme Gerilimi (Paslanmaz Çelik)	ASTM 1002	ISO 4587	21 MPa	3050 psi
Kesme Gerilimi (Yumuşak Çelik)	ASTM 1002	ISO 4587	22,6 MPa	3280 psi
Kesme Gerilimi (Alüminyum)	ASTM 1002	ISO 4587	13,6 MPa	1970 psi
Kesme Gerilimi (Pirinç)	ASTM 1002	ISO 4587	16,3 MPa	2365 psi
Sıcaklık Direnci Yaş	----	----	120°C	248°F
Sıcaklık Direnci Kuru	----	----	220°C	482°F
En Düşük Çalışma Sıcaklığı	----	----	-50°C	-58°F
Isıl Çarpılma Sıcaklığı Ortam sıcaklığında kürlenme Kürlenme sonrası	ASTM D648	----	55°C 166°C	151°F 330°F
Isıl Çarpılma Sıcaklığı Ortam sıcaklığında kürlenme Kürlenme sonrası	----	DIN 53462	55°C 148°C	151°F 169°F
Dayanma Süresi (20°C) (68°F)	----	----	35 dk	
Kürlenme Sonrası Sertlik	ASTM D2240	----	87°Sh D	
Basınç Mukavemeti	ASTM D695	ISO 604	120 MPa	17400 psi
Isıl İletkenlik Katsayısı	----	----	0,3 W/mK	
Bükülme Mukavemeti	----	ISO 178	105 MPa	15230 psi
Çarpma Mukavemeti	----	ISO 179	5,8 kJ/m ²	

Chester Metal Seramik FHT

KULLANIM TALİMATLARI

Uygulama sırasındaki koşullar.

Ortam sıcaklığı 18°C'nin (64°F) altında ve bağıl nem oranı % 90'ın üzerindeyken veya tamir edilecek yüzeyde yoğunlaşma olduğunda ürünün kullanımı tavsiye edilmemektedir.

Yüzey Hazırlama.

Parçadaki tamir edilecek yüzey kimyasal olarak veya gaz alevi ile yağdan arındırılmalı, ardından püskürtmeyle temizleme, kumlama yoluyla veya zımpara kağıdı, taşıyıcılar, pin-lift taşıma çarkları vb yardımıyla mekanik olarak temizlenmelidir. Her zaman bütün dağınık kirliliğin tamamen ortadan kaldırılmasını ve yüzeyin pürüzlü hale getirilmesini hedeflemeniz gerekir. Doğru bir şekilde hazırlanmış yüzey örneğin Chester Hızlı Temizleyici F-7 veya Chester Ultra Hızlı Yağ Giderici kullanılarak yağdan arındırılmalıdır.

Karışım hazırlama ve bileşimin uygulanması

Baz ve Reaktörü katmak için iki farklı spatula kullanınız. Tek bir renk elde edinceye kadar her iki bileşeni karıştırınız. Paket içeriğinin tamamının karıştırılması tavsiye edilir. Gereken tabakayı taban üzerine dikkatli bir şekilde sürerek tek seferde yerleştirmek en iyi yöntemdir.

Karışım hazırlandığı anda doğrudan uygulanmalıdır çünkü kürlenme hemen başlar ve her gecikme yapışmayı zayıflatabilir.

Uygulama için 0,4 mm (0.016") kalınlığında iki kat tavsiye edilir. Malzemenin ikinci katı uygulanırken ilk kat tam olarak kürlenemez. Bu malzemenin uygulanması için fırça ya da rulo kullanılması önerilir.

Kaplama oranı

1 kg ürün kullanarak 0,8mm (0.03") kalınlığında 0,77m² kaplama elde edebilirsiniz. 1m²lik bir yüzeyi 0,8mm (0.03") kalınlığında kaplamak için 1,3 kg ürüne ihtiyacınız vardır. Yukarıda verilen değerler teorik değerlerdir. Yüzeylerin farklı pürüzlülüğü, eksilmeler ve düzensizlik nedeniyle pratikte ürünün verimi +/- %15 farklılık gösterebilir.

KÜRLENME SÜRECİ

En düşük uygulama sıcaklığı - 18°C(0 °F)

Karışımından sonra en fazla dayanma süresi:

20°C(68°F) 80 dk

30°C (86°F) 60 dk

40°C (104 °F) 40 dk

Tekrar kaplama için en fazla süre:

20°C(68°F) 4,5 saat

30°C(86°F) 3,5 saat

40°C(104 °F) 1,25 saat

Ortam sıcaklığından ayrı olarak reaksiyon hızının önemli ölçüde kullanılan malzeme miktarına bağlı olduğu akılda tutulmalıdır.(Karıştırılan malzeme daha büyük miktarda olursa reaksiyon hızı da artar) Yukarıda bulunan süreler 0,25 kg bileşim miktarına aittir.

Aşama I (kuru)

En az 24 saat 20°C(68°F) sıcaklıkta veya

En az 16 saat 40°C(104 °F) sıcaklıkta

Aşama II

90 – 110°C (194-230°F) sıcaklıkta en az 20 saat ortam tarafından (hava veya su) post kürlenme ve ardından sıcaklığı çalışma sıcaklığını yükseltiniz.

KİMYASAL DAYANIM

Testler 20°C(68°F) sıcaklıkta gerçekleştirilmiştir.

Testler 20°C(68°F) sıcaklıkta 7 günlük kürlenmeden sonra yapılmıştır.

1 – Uzun süreli daldırma

2 – Kısa süreli daldırma

3 – Önerilmez

Çözücü	Kimyasal dayanım
Benzin	1
Dizel yakıtı	1
Fren yağı	1
Motor yağı	1
Ham petrol	1
Nitrik asit %10	1
Nitroz asit %10	1
Asetik asit %5	1
Aminler	1
Hidroklorik asit %10	1
Amonyak %20	1
Su 120°C(248°F)	1
Deniz suyu	1
Ozon (kuru)	1
Klor	1
Aseton	3
Metilen klorür	3

Kimyasal dayanıma ilişkin tam liste aşağıdaki web sayfasındadır.

<http://www.chester.com.pl/GBA/multimedia/2/51/>

DİĞER BİLGİLER

Depolama

Ürün orijinal ambalajında +0°C(32 °F) ila +30°C(86 °F) sıcaklıkları arasında muhafaza edilmelidir.