

Chester Metal Seramik FSL

ÜRÜN TANIMI:

Chester Metal Seramik FSL **uzun dayanma süresine sahip** iki bileşenli **sıvı** epoksi-seramik bir bileşimdir. İşlenmiş epoksi reçineler, seramik, çelik ve fiber dolgular içermektedir. Metalleri aşınma, kavitasyon ve korozyon etkilerine karşı korumak amacıyla kaplama sistemlerinde ve metal yüzeylerin yapıştırılmasında kullanılır. Seramik dolgulu epoksi kaplama, oda sıcaklığında kürlenir.

TİPİK UYGULAMA ALANLARI:

- ÇATLAMIŞ POMPA GÖVDELERİ VE ROTORLARIN YENİLENMESİ
- ISI EŞANJÖRLERİ BORU YUVALARI, SU HAZNELERİ VE BÖLME ÇUBUKLARININ YENİLENMESİ
- FLANŞ YÜZLERİ
- KELEBEK VE SÜRGÜLÜ VANALAR
- PERVANELER
- KORT NOZULLAR
- BAŞ İTİCİLER
- DEPOLAR
- POMPA MUHAFAZALARI
- BORU DİRSEKLERİ

Teknik veriler				
Kürlenmiş Yoğunluk	----	----	1,9 g/cm³	
Karışım Oranı (Hacim)	----	----	tam paket	
Karışım Oranı (Ağırlık)	----	----	9 : 1	
Renk				gri ve mavi
Kesme Gerilimi (Paslanmaz Çelik)	ASTM 1002	ISO 4587	26,5 MPa	3845 psi
Kesme Gerilimi (Yumuşak Çelik)	ASTM 1002	ISO 4587	26,6 MPa	3860 psi
Kesme Gerilimi (Alüminyum)	ASTM 1002	ISO 4587	21 MPa	3045 psi
Kesme Gerilimi (Pirinç)	ASTM 1002	ISO 4587	20 MPa	2900 psi
Sıcaklık Direnci Yaş	----	----	100°C	212°F
Sıcaklık Direnci Kuru	----	----	200°C	392°F
En Düşük Çalışma Sıcaklığı	----	----	-50°C	-58 °F
Isıl Çarpılma Sıcaklığı	ASTM D648	----		
Ortam sıcaklığında kürlenme			55°C	151°F
Kürlenme sonrası			80°C	176°F
Isıl Çarpılma Sıcaklığı	----	DIN 53462		
Ortam sıcaklığında kürlenme			55 °C	151°F
Kürlenme sonrası			76 °C	169°F
Dayanma Süresi (20°C) (68°F)	----	----	60 dk	
Kürlenme Sonrası Sertlik	ASTM D2240	----	87D	
Basınç Mukavemeti	ASTM D695	ISO 604	120 MPa	17405 psi
Isıl İletkenlik Katsayısı	----	----	0.56 W/mK	
Bükülme Mukavemeti	----	ISO 178	110 MPa	
Aşınma Dayanımı	----	ISO 7784-2;disk H10;yükleme 1kg	3,9 mm³	
Çarpma Mukavemeti	----	ISO 179	5.8 kJ/m²	

Chester Metal Seramik FSL

KULLANIM TALİMATLARI

Uygulama sırasındaki koşullar.

Ortam sıcaklığı 4°C'nin (39°F) altında ve bağıl nem oranı % 90'ın üzerindeyken veya tamir edilecek yüzeyde yoğunlaşma olduğunda ürünün kullanımı tavsiye edilmemektedir.

Yüzey Hazırlığı

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 F-6 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 herhangi bir gecikme yapışmayı zayıflatabilir.

Uygulama için 0,5–1,2 mm (0.02"- 0.05") kalınlığında iki kat tavsiye edilir. Bu malzeme uygulamayı kolaylaştırmak için gri ve mavi olarak iki renkte bulunur. Malzemenin ikinci katı uygulanırken ilk kat tam olarak kürlenemez.

Kaplama Oranı

1 kg ürün kullanarak 0,85 mm (0.03") kalınlığında 0,62 m² kaplama elde edebilirsiniz. 1m²'lik bir yüzeyi 0,85 mm (0.03") kalınlığında kaplamak için 1,62 kg ürüne ihtiyacınız vardır.

Yukarıda verilen değerler teorik değerlerdir. Yüzeylerin farklı pürüzlülüğü, eksilmeler ve düzensizlik nedeniyle pratikte ürünün verimi +/- %15 farklılık gösterebilir.

Post kürlenme

Başlangıç kürü mekanik özellikleri, ısı dayanımını ve kimyasal dayanımı önemli ölçüde iyileştirdikten sonra 80-110°C(176-230°F) sıcaklıkta en az 2 saat post kürlenme yapılmalıdır.

Örneğin kesme gerilimi araştırmasında en iyi kür 20°C (68°F) sıcaklıkta 7 gün sonra ve post kür 24 saatlik bir süre için 100°C (212°F)'ye ısıtılarak elde edilmiştir.

SICAKLIĞA GÖRE KÜRLENME SÜRESİ

Ortam sıcaklığı °C (°F)	Uygulama süresi [dk]
5 (41)	180
10 (50)	110
20 (68)	60
30 (86)	25

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.

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
Nitröz asit %10	1
Asetik asit %5	2
Aminler	1
Hidroklorik asit %10	1
Amonyak %20	1
Su 100°C(212°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/>

Depolama

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