

## Chester Metal Seramik T

### ÜRÜN TANIMI:

Chester Metal Seramik T iki bileşenli tiksotropik epoksi-seramik bir bileşimdir. İşlenmiş epoksi reçineler, seramik, çelik ve fiber dolgular içermektedir. Bu malzeme aşınma, kavitasyon ve korozyon sebebiyle zarar gören metallerin yenilenmesi ve metal yüzeylerin yapıştırılması amacıyla geliştirilmiştir. Seramik dolgulu epoksi macun, oda sıcaklığında kürlenir.

### TİPİK UYGULAMA ALANLARI:

- ÇATLAMIS POMPA GÖVDELERİ VE ROTORLARIN YENİLENMESİ
- ISI EŞANJÖRLERİ BORU YUVALARI, SU HAZNELERİ VE BÖLME ÇUBUKLARININ YENİLENMESİ
- PERVANELER
- KORT NOZULLAR
- BAŞ İTİCİLER
- BORU DİRSEKLERİ VE T PARÇALARI
- KONDENSÖRLER
- BORULAR
- DEPOLAR
- KAMA YUVALARI
- FLANŞ YÜZLERİ
- MUHAFAZALAR

### Teknik veriler

Kürlenmiş Yoğunluk	-----	-----	<b>2,1 g/cm<sup>3</sup></b>	
Karışım Oranı (Hacim)	-----	-----	<b>2 : 1</b>	
Karışım Oranı (Ağırlık)	-----	-----	<b>2,9 : 1</b>	
Renk			<b>grİ</b>	
Kesme Gerilimi (Paslanmaz Çelik)	ASTM 1002	ISO 4587	<b>24,5 MPa</b>	<b>3550 psi</b>
Kesme Gerilimi (Yumuşak Çelik)	ASTM 1002	ISO 4587	<b>23,9 MPa</b>	<b>3465 psi</b>
Kesme Gerilimi (Alüminyum)	ASTM 1002	ISO 4587	<b>14,5 MPa</b>	<b>2100 psi</b>
Kesme Gerilimi (Pirinç)	ASTM 1002	ISO 4587	<b>16 MPa</b>	<b>2320 psi</b>
Sıcaklık Direnci Yaş	-----	-----	<b>100°C</b>	<b>212°F</b>
Sıcaklık Direnci Kuru	-----	-----	<b>210°C</b>	<b>410°F</b>
En Düşük Çalışma Sıcaklığı	-----	-----	<b>-50°C</b>	<b>-58°F</b>
Isıl Çarpılma Sıcaklığı Ortam sıcaklığında kürlenme Kürlenme sonrası	ASTM D648	-----	<b>67°C</b> <b>105°C</b>	<b>149°F</b> <b>221°F</b>
Isıl Çarpılma Sıcaklığı Ortam sıcaklığında kürlenme Kürlenme sonrası	-----	DIN 53462	<b>65°C</b> <b>94°C</b>	<b>149°F</b> <b>201°F</b>
Dayanma Süresi (20°C) (68°F)	-----	-----	<b>35 dk</b>	
Kürlenme Sonrası Sertlik	ASTM D2240	-----	<b>88°ShD</b>	
Basınç Mukavemeti	ASTM D695	ISO 604	<b>146 MPa</b>	<b>21175 psi</b>
Isıl İletkenlik Katsayısı	-----	-----	<b>0.56 W/mK</b>	
Bükülme Mukavemeti	-----	ISO 178	<b>90 MPa</b>	
Bükme Çarpanı	-----	-----	<b>8560 MPa</b>	
Çarpma Mukavemeti	-----	ISO 179	<b>5.5 kJ/m<sup>2</sup></b>	

## Chester Metal Seramik T

### 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 taşılama çarkları vb yardımcı mekanik olarak temizlenmelidir. Her zaman bütün dağınık kirliliğin tamamen ortadan kaldırılmasını ve yüzeyin pürüzlü hale getirilmesini hedeflememiz 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 düz ve pürüzsüz yüzey üzerinde veya orijinal ambalajlarında karıştırınız. Karışım hazırlandığı anda doğrudan uygulanmalıdır çünkü kürlenme hemen başlar ve herhangi bir gecikme yapışmayı zayıflatabilir. Gereken kat, taban üzerine dikkatli bir şekilde sürülerek tek seferde yerleştirilmelidir. İkinci katın gerekli olduğu durumda ilk kat tam olarak kürlenmemelidir aksi halde pürüzlü yüzey yapılması gerekir. Çatlakların tamirlerinde ilave olarak bileşimin bir çelik hasırla veya cam elyaf fileyle takviye edilmesi önerilir.

#### 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)	60
10 (50)	45
20 (68)	35
30 (86)	10

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/>

### DİĞER BİLGİLER

#### Depolama

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

