

## Chester Metal Rapid E

### ÜRÜN TANIMI:

Chester Metal Hızlı E iki bileşenli çok kısa kürlenme süresine sahip tiksotropik epoksi-metalik bir bileşimdir. İşlenmiş epoksi reçineler, çelik ve fiber dolgular içermektedir. Çelik dolgulu epoksi macun oda sıcaklığında hızlı bir şekilde kürlenir. Yüksek hızda acil tamirler ve dolgu yapma, yenileme, metal ve plastik yüzeylerin yapıştırılması için geliştirilmiştir. Malzeme hızlı bir şekilde işlenebilmektedir.

### TİPİK UYGULAMA ALANLARI:

- BORU HATLARINDA VE DEPOLARDAKİ KAÇAKLAR.
- PLASTİK/METAL BİRLEŞME NOKTALARI
- YATAK YUVALARI
- BOŞLUKLU MUHAFAZALAR
- BORULAR
- KANALLAR

Teknik Veriler				
Kürlenmiş Yoğunluk	----	----	1,9 g/cm <sup>3</sup>	
Karışım Oranı (Hacim)	----	----	1 : 1	
Karışım Oranı (Ağırlık)	----	----	1,4 : 1	
Renk			gri	
Kesme Gerilimi (Paslanmaz Çelik)	ASTM 1002	ISO 4587	25,6 MPa	3710 psi
Kesme Gerilimi (Yumuşak Çelik)	ASTM 1002	ISO 4587	24,9 MPa	3610 psi
Kesme Gerilimi (Alüminyum)	ASTM 1002	ISO 4587	13,5 MPa	1960 psi
Kesme Gerilimi (Pirinç)	ASTM 1002	ISO 4587	12,6 MPa	1830 psi
Sıcaklık Direnci Yaş	----	----	80°C	176°F
Sıcaklık Direnci Kuru	----	----	140°C	284°F
En Düşük Çalışma Sıcaklığı	----	----	-50°C	-58°F
Dayanma Süresi (68°F)(20°C)	----	----	5 dk	
Kürlenme Sonrası Sertlik	ASTM D2240	----	85°Sh D	
Basınç Mukavemeti	ASTM D695	ISO 604	140 MPa	20305 psi
Isıl İletkenlik Katsayısı	----	----	0,3 W/mK	
Bükülme Mukavemeti	----	ISO 178	77 MPa	11165 psi
Çarpma Mukavemeti	----	ISO 179	7,2 kJ/m <sup>2</sup>	

## Chester Metal Rapid E

### 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 düz ve pürüzsüz yüzey üzerinde 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 yüzeyin pürüzlendirilmesi gerekir. Çatlakların tamirlerinde ilave olarak bileşimin bir 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]	İşlem süresi [sa]
5 (41)	8	4
10 (50)	7	3
20 (68)	5	1
30 (86)	3	0.7

### 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	2
Nitröz asit %10	2
Asetik asit %3	2
Aminler	2
Hidroklorik asit %10	1
Amonyak %20	1
Su 70°C(158°F)	1
Deniz suyu	1
Ozon (kuru)	1
Klor	3
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.

**ISO**  
**9001:2000**