

Chester Metal Süper FE

ÜRÜN TANIMI:

Chester Metal Süper FE özellikle talaşlı imalat için geliştirilmiş iki bileşenli tiksotropik epoksi-metalik bir bileşimdir. Bu malzeme işlenmiş epoksi reçineler, çelik ve fiber dolgular içermektedir. Çelik dolgulu bir epoksi macun oda sıcaklığında kürlenir ve metal yüzeylere dolgu yapma, bunları yenileme ve yapıştırma amacıyla tasarlanmıştır.

TİPİK UYGULAMA ALANLARI:

- BORU HATLARINDA VE DEPOLARDAKİ KAÇAKLAR
- KAMA KILAVUZLARININ YENİLENMESİ
- MUHAFAZA HASARLARININ TAMİRİ
- BÜYÜK RULMAN YATAKLARININ YENİLENMESİ
- HİDROLİK DAYAMALAR
- KONDANSÖRLER
- RULMAN YATAKLARI
- MOTOR BLOKLARI
- BORULAR
- ISI EŞANJÖRLERİ

Teknik Veriler

Kürlenmiş Yoğunluk	-----	-----	2,0 g/cm³	
Karışım Oranı (Hacim)	-----	-----	2 : 1	
Karışım Oranı (Ağırlık)	-----	-----	3,7 : 1	
Renk			gri	
Kesme Gerilimi (Paslanmaz Çelik)	ASTM 1002	ISO 4587	23,1 MPa	3350 psi
Kesme Gerilimi (Yumuşak Çelik)	ASTM 1002	ISO 4587	22,3 MPa	3234 psi
Kesme Gerilimi (Alüminyum)	ASTM 1002	ISO 4587	13,2 MPa	1914 psi
Kesme Gerilimi (Pirinç)	ASTM 1002	ISO 4587	12,6 MPa	1827 psi
Sıcaklık Direnci Yaş	-----	-----	100°C (-50°C)	212°F (-58°F)
Sıcaklık Direnci Kuru	-----	-----	200°C (-50°C)	392°F (-58°F)
En Düşük Çalışma Sıcaklığı	-----	-----	-50°C	-58°F
Isıl Çarpılma Sıcaklığı Ortam sıcaklığında kürlenme Kürlenme sonrası	ASTM D648	-----	63°C 102°C	145°F 215°F
Isıl Çarpılma Sıcaklığı Ortam sıcaklığında kürlenme Kürlenme sonrası	-----	DIN 53462	60°C 92°C	140°F 197°F
Dayanma Süresi (68°F)(20°C)	-----	-----	35 dk	
Kürlenme Sonrası Sertlik	ASTM D2240	-----	88D	
Basınç Mukavemeti	ASTM D695	-----	1489 kg/cm²	21175 psi
	-----	ISO 604	146 MPa	21175 psi
Isıl İletkenlik Katsayısı	-----	-----	0,3 W/mK	
Bükülme Mukavemeti	-----	ISO 178	92 MPa	
Çarpma Mukavemeti	-----	ISO 179	5,4 kJ/m²	

Chester Metal Süper FE

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 püskürtmeyle temizleme, kumlama yoluyla veya zımpara kağıdı, taşıyıcılar, pin-lift taşıma çarkları vb yardımıyla mekanik olarak temizlenmelidir. Her zaman bütün günlük 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(orijinal ambalajlarında karıştırmayınız). 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.

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)	60	16
10 (50)	45	8
20 (68)	35	5
30 (86)	10	2.5

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 %10	1
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/>

DiĞER BİLGİLER

Depolama

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

ISO
9001:2000