

Chester Metal Süper

ÜRÜN TANIMI:

Chester Metal Süper 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
- KAMA TAMİRLERİ
- KÖPRÜ YATAKLARININ AYARLANMASI
- ISI EŞANJÖRLERİ
- HİDROLİK DAYAMALAR
- KONDANSÖRLER
- RULMAN YATAKLARI
- MOTOR BLOKLARI
- BORULAR

Teknik Veriler

| | | | | |
|--|------------|-----------|-----------------------|----------------|
| Kürlenmiş Yoğunluk | ---- | ---- | 2,1 g/cm ³ | |
| Karışım Oranı (Hacim) | ---- | ---- | 2 : 1 | |
| Karışım Oranı (Ağırlık) | ---- | ---- | 3 : 1 | |
| Renk | | | gri | |
| Kesme Gerilimi (Paslanmaz Çelik) | ASTM 1002 | ISO 4587 | 25,6 MPa | 3713 psi |
| Kesme Gerilimi (Yumuşak Çelik) | ASTM 1002 | ISO 4587 | 24,8 MPa | 3597 psi |
| Kesme Gerilimi (Alüminyum) | ASTM 1002 | ISO 4587 | 13,5 MPa | 1958 psi |
| Kesme Gerilimi (Pirinç) | ASTM 1002 | ISO 4587 | 12,6 MPa | 1827 psi |
| Kesme Gerilimi 100°C'de (212°F) (Yumuşak çelik) | ASTM 1002 | ISO 4587 | 14,0 MPa | 2030 psi |
| Sıcaklık Direnci Yaş | ---- | ---- | 100°C | 212°F |
| Sıcaklık Direnci Kuru | ---- | ---- | 210°C | 410°F |
| En Düşük Çalışma Sıcaklığı | ---- | ---- | -50°C | -58°F |
| Dolgu olarak en yüksek çalışma sıcak. | | | 250°C | 482°F |
| Isıl Çarpılma Sıcaklığı Ortam sıcaklığında kürlenme Kürlenme sonrası | ASTM D648 | ---- | 69°C 108°C | 149°F 226°F |
| Isıl Çarpılma Sıcaklığı Ortam sıcaklığında kürlenme Kürlenme sonrası | ---- | DIN 53462 | 65°C 96°C | 149°F 205°F |
| Dayanma Süresi (68°F)(20°C) | ---- | ---- | 35 dk | |
| Kürlenme Sonrası Sertlik | ASTM D2240 | ---- | 88°Sh D | |
| Basınç Mukavemeti | ASTM D695 | ISO 604 | 146 MPa | 21175 psi |
| Isıl İletkenlik Katsayısı | ---- | ---- | 0.56 W/mK | |
| Bükülme Mukavemeti | ---- | ISO 178 | 90 MPa | |
| Bükme çarpanı | ---- | ---- | 8560 MPa | |
| Çarpma Mukavemeti | ---- | ISO 179 | 6.1 kJ/m ² | |

Chester Metal Süper

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 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 yüzeyin pürüzlendirilmesi 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] | 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/>

DİĞER BİLGİLER

Depolama

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

ISO
9001:2000