

## Chester Metal Seramik F

### ÜRÜN TANIMI:

Chester Metal Seramik F iki bileşenli sıvı epoksi-seramik bir bileşimdir. İşlenmiş epoksi reçineler, seramik, çelik-silikon 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:

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

### Teknik veriler

Kürlenmiş Yoğunluk	----	----	<b>1,85 g/cm<sup>3</sup></b>	
Karışım Oranı (Hacim)	----	----	<b>tam paket</b>	
Karışım Oranı (Ağırlık)	----	----	<b>9 : 1</b>	
Renk			<b>gri ve mavi</b>	
Kesme Gerilimi (Paslanmaz Çelik)	ASTM 1002	ISO 4587	<b>26,5 MPa</b>	<b>3845 psi</b>
Kesme Gerilimi (Yumuşak Çelik)	ASTM 1002	ISO 4587	<b>26,6 MPa</b>	<b>3860 psi</b>
Kesme Gerilimi (Alüminyum)	ASTM 1002	ISO 4587	<b>21 MPa</b>	<b>3045 psi</b>
Kesme Gerilimi (Pirinç)	ASTM 1002	ISO 4587	<b>20 MPa</b>	<b>2900 psi</b>
Sıcaklık Direnci Yaş	----	----	<b>100°C</b>	<b>212°F</b>
Sıcaklık Direnci Kuru	----	----	<b>200°C</b>	<b>392°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>57°C</b> <b>80°C</b>	<b>151°F</b> <b>176°F</b>
Isıl Çarpılma Sıcaklığı Ortam sıcaklığında kürlenme Kürlenme sonrası	----	DIN 53462	<b>55°C</b> <b>76°C</b>	<b>151°F</b> <b>169°F</b>
Dayanma Süresi (20°C) (68°F)	----	----	<b>35 dk</b>	
Kürlenme Sonrası Sertlik	ASTM D2240	----	<b>87°ShD</b>	
Basınç Mukavemeti	ASTM D695	ISO 604	<b>120 MPa</b>	<b>17405 psi</b>
Isıl İletkenlik Katsayısı	----	----	<b>0.56 W/mK</b>	
Bükülme Mukavemeti	----	ISO 178	<b>110 MPa</b>	
Aşınma Dayanımı	----	ISO 7784-2;disk H10;yükleme 1kg	<b>3,9 mm<sup>3</sup></b>	
Çarpma Mukavemeti	----	ISO 179	<b>6.3 kJ/m<sup>2</sup></b>	

## Chester Metal Seramik F

### 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 orijinal ambalajlarında 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. Bu malzemenin uygulanması için fırça ya da rulo kullanılması önerilir. 4°C'den daha yüksek sıcaklıklarda kullanınız.

#### Kaplama oranı

1 kg ürün kullanarak 0,85mm kalınlığında 0,64m<sup>2</sup> kaplama elde edebilirsiniz. 1m<sup>2</sup>lik bir yüzeyi 0,85mm(0.03") kalınlığında kaplamak için 1,57 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)	50
10 (50)	45
20 (68)	35
30 (86)	15

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
Parafin	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
Aseton	3
Oksijen	3
Klorür	1

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.