

CHESTER METAL SLIDE F – TEKUTÝ TMEL PRO OPRAVY KLUZNÝCH PLOCH

TECHNICKÝ LIST

POPIS Chester Metal Slide F je dvousložkový **tekutý** epoxido - metalický kompozit s velmi dobrými kluznými vlastnostmi. Materiál obsahuje modifikované epoxidové pryskyřice, kovová a vláknitá plniva a sulfid molybdenu. Je určen k vyplňování, sanaci a lepení kovových povrchů. Vytvrzuje při pokojové teplotě.

TYPICKÉ APLIKACE

- OPRAVY ULOŽENÍ HŘÍDELOVÝCH POUZDER
- OPRAVY KLUZNÝCH LOŽISEK
- OPRAVY POŠKOZENÝCH MÍST VE STYKU S “O” KROUŽKY A GUFERA
- OPRAVY KLUZNÝCH VEDENÍ OBRÁBĚČÍCH A PRŮMYSLOVÝCH STROJŮ
- OPRAVY KLUZNÝCH PLOCH KDE SE VYŽADUJE NÍZKÝ KOEFICIENT TŘENÍ
- OPRAVY VODÍTEK
- OPRAVY LOŽISKOVÝCH PÁNÍVÍ
- Atd.

TECHNICKÁ DATA

<i>Technická Data</i>			
Měrná hmotnost	-----	-----	1,45 g/cm³
Poměr míšení dle objemu	-----	-----	7 : 1 , nebo celé balení
Poměr míšení dle hmotnosti	-----	-----	9 : 1
Barva			Tmavě šedá
Pevnost ve smyku (Nerezová ocel)	ASTM 1002	ISO 4587	20 MPa
Pevnost ve smyku (litina)	ASTM 1002	ISO 4587	19 MPa
Pevnost ve smyku (Aluminium)	ASTM 1002	ISO 4587	12,2 MPa
Pevnost ve smyku (Mosaz)	ASTM 1002	ISO 4587	11,6 MPa
Zpracovatelnost (obrábění) po čase	-----	-----	7h
Plná chemická odolnost (při 20°C)	-----	-----	Po 7 dnech
Maximální pracovní teplota			160°C
Minimální teplotní odolnost	-----	-----	-50°C
Zpracovatelnost (20°C)	-----	-----	15 min
Tvrdość	ASTM D2240	-----	87 D
Pevnost ve smyku	ASTM D695	ISO 604	142 Mpa
Součinitel tepelné vodivosti	-----	-----	0,3 W/mK
Pevnost v ohybu	-----	ISO 178	94 MPa
Pevnost na dopad		ISO 179	5,5 kJ/m²

POKYNY PRO APLIKACI

Aplikujte při teplotě vyšší než 5°C a relativní vlhkosti nižší než 90%, na suchý odmaštěný povrch

PŘÍPRAVA POVRCHU PŘI APLIKACI NA KOV

Opravovaný povrch musí být mechanicky zbaven nečistot, mastnot, rzi apod., ideálně tryskáním, pískováním, obroušením nebo obrobením. Povrch by měl být dokonale vysušen a odmaštěn, například čističem Chester Fast Cleaner F-7.

POKYNY PRO MÍŠENÍ A APLIKACI TMELU

Celý obsah nádoby označené Reactor - AKTIVÁTOR nalijte do nádoby označené Base - ZÁKLAD a promíchejte obě složky, dokud nedosáhnete jednotné barvy. Snažte se aplikovat ihned po přípravě směsi, protože vytvrzovací reakce začíná okamžitě a jakékoli zpoždění snižuje přilnavost.

Vytvrzení při teplotě 80-110°C po dobu minimálně 2h. Po počátečním vytvrzení výrazně zlepšuje mechanické vlastnosti, tepelnou a chemickou odolnost. Optimální proces vytvrzování: 7 dní při 20°C.

Pokud nanášíte další druhou vrstvu po úplném vytvrzení předcházející, povrch musí být zdrsněn smirkovým plátnem po celé jeho ploše.

Pro zvýšení mechanické a chemické odolnosti je možno tmel vytvrzovat při teplotě 80- 110°C po dobu 4 hodin

ZPRACOVATELNOST S OHLEDEM NA OKOLNÍ TEPLITU

Teplota okolního prostředí °C	Doba aplikace [min]	Doba vytvrzení [hod]
5	50	24
10	40	14
20	25	5
30	10	4

DOBA VYTVRZENÍ

Doba vytvrzení a doba zpracovatelnosti uvedená v tabulce je pouze orientační. Závisí na okolní teplotě, na množství použitého tmelu, tloušťce nanášené vrstvy apod. Obecně silnější vrstvy tuhnou rychleji než vrstvy tenčí. Hodnoty uvedené v tabulce platí pro váhové množství 0,25 kg tmelu.

CHEMICKÁ ODOLNOST

Test byl proveden při teplotě 20°C po dobu 7 dní

- 1 – Velmi dobrá odolnost
- 2 – Krátkodobá odolnost
- 3 – Nedoporučuje se

Látka	Chemická odolnost
Benzín	1
Nafta	1
Brzdová kapalina	1
Olej	1
Ropa	1
Kyselina dusičná 10 %	1
Kyselina fosforečná 10 %	1
Kyselina octová 10 %	1
Aminy	1
Kyselina solná 10%	1
Čpavek 20%	1
Voda 100°C	1
Slaná voda	1
Chlor	1
Aceton	3

SKLADOVÁNÍ

Skladujte v originálních obalech v suchu při teplotách od +0°C do +30°C