

CHESTER METAL EVY – PODLÉVACÍ A KOTVÍCÍ TMEL

TECHNICKÝ LIST

POPIS PRODUKTU CHESTER METAL EVY je dvousložkový tekutý samonivelační epoxid –kovový kompozit, určený k trvalému kotvení základů strojů, technologických celků a jejich částí, ložiskových těles apod. Materiál obsahuje speciální modifikované pryskyřice a plniče na bázi oceli.

TYPICKÉ APLIKACE

- USAZOVÁNÍ ZÁKLADŮ STROJŮ, TECHNOLOGICKÝCH ZAŘÍZENÍ A JEJICH ČÁSTÍ
- KOTVENÍ A FIXACE STACIONÁLNÍCH NÁDRŽÍ
- MONTÁŽ MOSTNÍCH LOŽISEK
- KOTVENÍ NADROZMĚRNÝCH LOŽISEK
- MONTÁŽ VĚNCŮ OZUBENÝCH KOL
- TRVALÉ VYMEZENÍ TECHNOLOGICKÝCH VŮLÍ
- TRVALÉ UCHYCENÍ KOTEVNÍCH ŠROUBŮ

TECHNICKÁ DATA

<i>Technická Data</i>			
Měrná hmotnost	----	----	1,5 g/cm ³
Poměr míšení dle objemu	----	----	CELÉ BALENÍ
Poměr míšení dle hmotnosti	----	----	7 : 1
Barva			černá
Pevnost v ve střihu (ocel)	ASTM 1002	ISO 4587	19 MPa
Pevnost ve střihu (litina)	ASTM 1002	ISO 4587	19 MPa
Pevnost ve střihu (hliník)	ASTM 1002	ISO 4587	12 MPa
Pevnost ve smyku	ASTM D695	ISO 604	145 MPa
Pevnost v tahu (Mosaz)	ASTM 1002	ISO 4587	12,6 MPa
Teplotní odolnost za mokra	----	----	60°C
Teplotní odolnost za sucha	----	----	80°C
Minimální teplotní odolnost	----	----	-50°C
Zpracovatelnost (20°C)	----	----	35 min
Tvrdość	ASTM D2240	----	87 D
Součinitel tepelné vodivosti	-----	-----	0,55 W/mK
Pevnost v ohybu	-----	ISO 178	90 MPa
Ohybový modul			8500 MPa
Pevnost na dopad		ISO 179	6,0 kJ/m ²

POKYNY PRO APLIKACI

Aplikujte při teplotě vyšší než 10°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.

PŘÍPRAVA POVRCHU PŘI APLIKACI NA BETON

Opravovaný povrch musí být suchý, mechanicky zbaven prachu a volných částí betonu

POKYNY PRO MÍŠENÍ A APLIKACI TMELU

Smíchejte obě složky základ a reaktor v originálním obalu základové složky a míchejte dokud nedosáhnete konstantní barvy míšené hmoty. Nalijte takto připravenou hmotu do předem připraveného prostoru, spáry atd. Produkt zajistí dokonalou fixaci a usazení stroje nebo jeho části ve vrstvě 4 – 30 mm

ZPRACOVATELNOST S OHLEDEM NA OKOLNÍ TEPLITU

Teplota okolního prostředí °C	Doba aplikace [min]	Doba vytvrzení [hod]
10	45	72
15	40	48
20	35	24

DOBA VYTVRZENÍ

Pro zlepšení mechanických vlastností a chemických odolností je možno produkt vytvrzovat při teplotě 60 – 80°C po dobu minimálně 2 hodiny. 100% vytvrzení docílíme za 7 dní při teplotě 20°C, nebo za 24 hodin při 100°C.

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.

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
Motorový olej	1
Ropa	1
Kyselina dusičná 10 %	1
Kyselina dusitá 10 %	1
Kyselina octová 5 %	2
Etanol	1
Kyselina solná 10%	1
Čpavek 20%	1
Voda 100°C	1
Slaná voda	1
Hydroxid sodný 40%	1
Metylen dichlorid	3

SKLADOVÁNÍ

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