

Chester Coating E2

OPIS PRODUKTU:

Chester Coating E2 jest dwuskładnikowym płynnym materiałem powłokowym przeznaczonym do nakładania hydrodynamicznego. Materiał zawiera modyfikowane żywice epoksy-nowolakowe, wypełniacze barierowe i pigmenty antykorozyjne. Z produktem Chester Coating E1 tworzy system powłokowy przeznaczony do ochrony powierzchni metalowych i betonowych przed korozją, działaniem warunków atmosferycznych i słabych chemikaliów, również w podwyższonych temperaturach. Produkt zawiera 100% części stałych. Może być również stosowany w systemach z innymi produktami powłokowymi Chester. Szczególnie polecany jako warstwa wierzchnia. Utwardza się w temperaturze pokojowej.

TYPOWE ZASTOSOWANIA:

- ZABEZPIECZANIE KONSTRUKCJI STALOWYCH
- ZABEZPIECZANIE ZBIORNIKÓW
MAGAZYNOWYCH
- OCHRONA RUROCIĄGÓW
- ZABEZPIECZANIE PRZEWODÓW
KOMINOWYCH
- ZABEZPIECZANIE KANAŁÓW I ZBIORNIKÓW
ŚCIEKOWYCH

Dane Techniczne

| | | | | |
|--|--------------|----------|------------------------------------|-----------------|
| Gęstość | ---- | ---- | 1,28 ±0,05 g/cm³ | |
| Proporcja mieszania objętościowo | ---- | ---- | całe opakowanie | |
| Proporcja mieszania wagowo | ---- | ---- | 5 : 1 | |
| Kolor | szary | | | |
| Wytrzymałość na ścinanie (stal nierdzewna) | ASTM 1002 | ISO 4587 | 17,5 MPa | 2540 psi |
| Wytrzymałość na ścinanie (stal zwykła) | ASTM 1002 | ISO 4587 | 18,0 MPa | 2610 psi |
| Wytrzymałość na ścinanie (aluminium) | ASTM 1002 | ISO 4587 | 13,8 MPa | 2000 psi |
| Wytrzymałość na ścinanie (mosiądz) | ASTM 1002 | ISO 4587 | 12,2 MPa | 1770 psi |
| Wytrzymałość na odrywanie (stal zwykła) | ASTM D4521 | ISO 4624 | min. 22,0 MPa | 3190 psi |
| Odporność temperaturowa na mokro | ---- | ---- | 80°C | |
| Odporność temperaturowa na sucho | ---- | ---- | 150°C | |
| Minimalna temperatura pracy | ---- | ---- | -50°C | |
| Czas przydatności po wymieszaniu w 20°C | ---- | ---- | 45 min | |
| Twardość | ASTM D2240 | ---- | 87 °Sh D | |
| Czas do nałożenia drugiej warstwy w 20°C | ---- | ---- | min 2 h | |

SPOSÓB STOSOWANIA

Warunki w czasie aplikacji.

Produktu nie można stosować w temperaturze niższej od 15°C lub wilgotności względnej powietrza większej od 90% oraz w warunkach w których następuje kondensacja wilgoci na naprawianej powierzchni.

Przygotowanie powierzchni metalowych

Z powierzchni przeznaczonej do zabezpieczenia trzeba usunąć wszelkiego rodzaju zanieczyszczenia, smary, oleje, luźne produkty korozji, stare powłoki lakiernicze itp. Do wstępnego mycia zaleca się użycie preparatu Cleanrex, Cleanrex II lub Cleanrex RM. Tak przygotowaną powierzchnię należy schropować, jeśli

tylko możliwe obróbką strumieniowo-ścierną (śrutowanie, piaskowanie) lub przy użyciu szlifierek kątowych, trzpieniowych ściernic, papieru ściernego itp. a następnie odtłuścić używając preparatu Fast Cleaner F-7 lub Ultra Fast Degreaser F-6. Zawsze należy dążyć do dokładnego usunięcia zanieczyszczeń i nadania dużej chropowatości powierzchni.

Przygotowanie powierzchni betonowych

Powierzchnia musi być czysta i niepyłąca oraz oczyszczona z luźnych kawałków betonu. Nowy beton musi być utwardzany nie krócej niż 28 dni i oczyszczony z tzw. „mleczka cementowego”. Dopuszcza się lekkie zawilgocenie powierzchni.

Chester Coating E2

Mieszanie i nakładanie kompozycji.

Oba składniki należy mieszać w opakowaniach firmowych do uzyskania jednolitej barwy z użyciem wolnoobrotowych mieszadeł. Wskazane jest wymieszanie zawartości całego opakowania. Należy dążyć do aplikacji zaraz po przygotowaniu mieszaniny. Jednorazowo zaleca się nakładanie warstwy o grubości 0.15 - 0.25 mm.

Kompletny system pokryciowy składa się z warstwy podkładowej Chester Coating E1 oraz warstwy zewnętrznej Chester Coating E2

Produkt może być stosowany również w połączeniu z innymi produktami powłokowymi Chester lub samodzielnie.

Aplikacje należy przeprowadzać w temperaturze min. 15°C

Parametry natrysku hydrodynamicznego

Ciśnienie 20 - 23 MPa
Dysza 0,015 lub 0,017
Filtr w pistolecie 50 mesh

Wydajność.

Z 1kg produktu uzyskuje się 3,9 m² powłoki o grubości 0,20 mm, czyli na 1m² powłoki o grubości 0,20 mm potrzeba 0.256 kg produktu. Podane wyżej wielkości są obliczone teoretycznie. W praktyce z uwagi na różną chropowatość podłoża, wżery, nierówności, jak również odstępstwa od założonej grubości powłoki, wydajność rzeczywista może różnić się o ± 15%

Stabilizacja cieplna.

Wyrzewanie w temperaturze 70-90°C w czasie minimum 2h, po wstępnym utwardzeniu, w sposób istotny podnosi wartości parametrów wytrzymałościowych. Optymalna stabilizacja to 7 dni w temp. 20°C a następnie wygrzewanie w 90°C przez 24h

WPŁYW TEMPERATURY NA CZAS UTWARDZANIA.

| Temperatura otoczenia [°C] | Czas do aplikacji [min] |
|----------------------------|-------------------------|
| 20 | 45 |
| 30 | 25 |

Należy pamiętać, że na szybkość reakcji oprócz temperatury otoczenia duży wpływ ma również ilość używanego materiału (im większa masa mieszanego materiału tym reakcja przebiega szybciej) oraz grubość nakładanej warstwy. Podane wyżej czasy odnoszą się do masy 0,10 kg kompozytu.

ODPORNOŚĆ CHEMICZNA

Próbki poddano optymalnej stabilizacji cieplnej. Jeśli nie podano inaczej badania prowadzono w temperaturze 20 °C.

Dane w tabeli dotyczą kompletnego systemu (E1+E2)

- 1 – Kontakt ciągły
- 2 – Kontakt czasowy
- 3 – Nie zaleca się

| Medium | Odporność chemiczna |
|-----------------------|---------------------|
| Benzyna | 1 |
| Olej napędowy | 1 |
| Płyn chłodzący | 1 |
| Olej silnikowy | 1 |
| Nafta | 1 |
| Kwas azotowy 10% | 2 |
| Kwas fosforowy 10% | 2 |
| Kwas octowy 5% | 3 |
| Aminy do 20% | 1 |
| Kwas solny 10% | 1 |
| Kwas siarkowy 30% | 2 |
| Amoniak 20% | 1 |
| Woda 85°C | 1 |
| Woda morską | 1 |
| Wodorotlenek sodu 40% | 1 |
| Aceton | 1 |
| MEK | 1 |
| Octan etylu | 1 |

POZOSTAŁE INFORMACJE

Przechowywanie

Produkt należy przechowywać w oryginalnych opakowaniach w temperaturze od 0 °C do +30°C.