

Система ремонта металлов



Стальная отливка

С помощью **plasticmetal Stahl** устраняется усадочная раковина - дефект поверхности, часто встречающийся в отливках после процесса механообработки.

Подготовка

Подготавливаемые поверхности зашкуривают и обезжиривают **DIAMANT** обезжиривателем. Поверхность должна быть сухой и чистой. Рабочая температура должна находиться в оптимальной области между +5 и +45°C.

Смешивание

Порошок и жидкий отвердитель смешивают в объемном соотношении минимум 1:1 (жидкая, заливаемая консистенция). Добавлением порошка консистенция от жидкой может быть доведена до пастообразной-шпаклевочной. Максимальное соотношение компонентов смеси 3:1 (порошок: жидкость).

Нанесение

Сначала тонкий адгезионный слой с усилием втирают в поверхность, затем добавляют до нужной толщины.

Отверждение

Отверждение зависит от используемого жидкого отвердителя

Типичные приложения

DIAMANT plasticmetal применяется, например, для устранения усадочных раковин, пористости, пустот, проплешин, износа, сколов во всех стальных и иных металлах и сплавах

Описание продукта

DIAMANT plasticmetal это превосходный материал для мелкого и среднего ремонта поверхности какого-либо металла. Благодаря большому количеству металлических наполнителей **plasticmetal** имеет очень хорошее качество поверхности и может обрабатываться как металл вручную и машинным способом. С его быстрым отверждением и гибким соотношением компонентов в смеси это очень полезный продукт для всех видов ремонта металлов.

DIAMANT plasticmetal состоит из 2 компонентов: жидкого отвердителя и базового порошка (см.табл. на стр. 2), который можно комбинировать с каждым из 8 жидких отвердителей (см.табл. на стр. 1), чтобы достигать определенных качеств. Разные порошки могут смешиваться для достижения лучшего цвета.

- ◆ замечательный металлический характер
- ◆ очень хорошая сцепляемость с металлами и сплавами
- ◆ защита от агрессивных химических сред
- ◆ длительная термостойкость до +250°C (кратковременно до +500°C)
- ◆ быстрое отверждение - до 5 минут
- ◆ свободное соотношение компонентов в смеси позволяет изменять консистенцию от жидкой до пастообразной
- ◆ после отверждения обрабатывается как металл
- ◆ отвержденный материал можно покрыть лаком

СМЕШИВАНИЕ mischen



НАНЕСЕНИЕ anwenden



ГОТОВО fertig



Сохранность мин. 12 месяцев

Отвердители для **DIAMANT plasticmetal**

Вес упаковки (комплект):

двойная упаковка:

500 г

1.000 г

1.500 г

Большие упаковки по запросу



Тип	Номер продукта	Посудное время(мин)	Время отвержд.(мин)	Свойства
Отвердитель (= HF)	#0112	15 - 20	20 - 30	Стандартный отвердитель (Европа)
HF ускоренный	#0116	2 - 3	5 - 7	Короткое время посудное и отверждения - специальный, для быстрых и срочных ремонтов
HF замедленный	#0114	35 - 40	45 - 50	Долгое время посудное и отверждения - специальный, для серийного производства
HF WF (термостойкий)	#0204	15 - 20	40 - 45	Для высоких предельных температур до +250°C
HF WFT (термостойкий, тропический)	#0171	15 - 20	40 - 45	Как HF WF - специальный, для тропиков
HF T (тропический)	#0075	15 - 20	40 - 45	Как стандартный - специальный, для тропиков
HF SF (струеустойкий)	#0013	15 - 20	55 - 60	После отверждения жестко-эластичный - специальный для струеустойких ремонтов
HF тиксо	#0065	15 - 20	25 - 30	Тиксотропный отвердитель для густых смесей при работе над головой

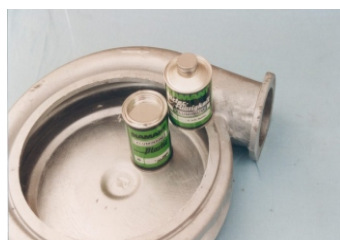


Базовые порошки для DIAMANT plasticmetal Система ремонта металлов

Тип	Наименование продукта	Номер продукта	Содержание металла %	Область применения	Свойства, характеристики	Может использоваться с другими отвердителями
Ферро	A	#0061	92	чугунные отливки	для ремонта сырых отливок, лакируется	да
	A Тропический	#0062	92	чугунные отливки	#0061 для тропического климата	только T и WFT
	Супериор темный	#0067	96	чугунные отливки	лучший металлич.характер после обраб.	да
	Супериор темн.троп.	#0071	96	чугунные отливки	#0067 для тропического климата	только T и WFT
	Супериор светлый I	#0223	96	чугунные отливки	лучший металлич.характер после обраб.	да
Сталь	A	#0196	92	стальные отливки	для ремонта сырых отливок, лакируется	да
	A Тропический	#0197	92	стальные отливки	#0196 для тропического климата	только T и WFT
	Супериор	#0199	96	стальные отливки	лучший металлич.характер после обраб.	да
	Супериор тропич.	#0139	96	стальные отливки	#0199 для тропического климата	только T и WFT
	Сталь Суп.Авт.Кузов	#1155	96	стальные отливки	спец. для ремонта кузовов автомобилей	нет
Алюминий	A	#0005	92	алюмин.отливки	для ремонта сырых отливок, лакируется	да
	A Тропический	#0218	92	алюмин.отливки	#0005 для тропического климата	только T и WFT
	Супериор	#0008	96	алюмин.отливки	лучший металлич.характер после обраб.	да
	Супериор тропич.	#0219	96	алюмин.отливки	#0008 для тропического климата	только T и WFT
	Алюм. Суп.Авт.Кузов	#0985	96	алюмин.отливки	спец. для ремонта кузовов автомобилей	нет
Бронза	A	#0014	92	Бронзовое литье	лучший металлич.характер после обраб.	да
	A Тропический	#0015	92	Бронзовое литье	#0014 для тропического климата	только T и WFT
Латунь	A	#0136	92	Латунное литье	лучший металлич.характер после обраб.	да
	A Тропический	#0137	92	Латунное литье	#0136 для тропического климата	только T и WFT
Медь	A	#0127	92	Медное литье	лучший металлич.характер после обраб.	да
	A Тропический	#0128	92	Медное литье	#0127 для тропического климата	только T и WFT
Красная латунь	A	#0190	92	Красная латунь	лучший металлич.характер после обраб.	да
	A Тропический	#0400	92	Красная латунь	#0190 для тропического климата	только T и WFT
Чугуноксид	A	#0054	96	чугунные отливки	окисляется после обработки как основной материал	да
	A Тропический	#1183	96	чугунные отливки	#0054 для тропического климата	только T и WFT
Лигатура	A	#0263	96	Качеств.сталь	самая тонкая структура - для шлифованных металлических поверхностей	да
	A Тропический	#0147	96	Качеств.сталь	#0263 для тропического климата	только T и WFT
Модельный Керам	A	#0811	-	применимо на	для износостойких ремонтов	да
	A Тропический	#0360	-	всех металлах	#0811 для тропического климата	



Ремонт поверхностей элементов арматуры



Ремонт усадочных раковин в корпусах насосов

Технические данные

Удельный вес	DIN53454	2 - 2,5 г/см ³
Прочность на сжатие	DIN53454	160 МПа
Твердость [Шор D]	DIN53505	87 - 89
Прочность на разрыв	DIN53455	86 МПа
Прочность при растяжении и сдвиге	DIN53283	35 МПа
Прочность при изгибе	DIN53452	95 МПа
Ударная вязкость	DIN53453	4.8 МПа
Модуль упругости	DIN53457	14500 МПа
Теплопроводность	DIN53612	0,7 - 0,9 Вт/МК
Коэффициент линейного расширения		25x 10 ⁻⁶
Термостойкость (постоянно)	HF	- 40 до +160°C
	HF WF(T)	до +250°C
Термостойкость (временно)	HF	макс. +220°C
	HF WF(T)	макс. +500°C

Все свойства материалов - средние значения и варьируются в зависимости от их массы и условий окружающей среды. Упомянутые здесь параметры материалов справедливы для нормальных условий +20°C (273 К) и 1013 мбар.