

Система восстановления металла



Резервуар с нефтепродуктами: **multimetall** использовался для уплотнения сварных швов на емкостях с нефтепродуктами. Ремонтируемые поверхности зачищают, обезжиривают **DIAMANT** очистителем, берут **multimetall** и непосредственно на месте наносят. Никаких вспомогательных средств не требуется.

Типичные приложения:

- Покрытие насосов, резервуаров, теплообменников.
- Выравнивание осей и неровностей.
- Обслуживание и ремонт всех металлических деталей.
- Антикоррозионная защита.
- Санационные проекты.
- Химическая холодная сварка.

Описание применения:

multimetall восстанавливает изношенные, разрушенные, поржавевшие или поврежденные металлические поверхности и детали, возвращая им полную функциональность и внешний вид. Дополнительно защищает от коррозии и придает новые уникальные технические свойства.

Свойства:

- ♦ Высокая стойкость к физическим и химическим нагрузкам
- ♦ Обрабатывается как металл: шлифованием, фрезерованием, точением, сверлением, полированием (**MM Ceram** ограниченно полируем).
- ♦ Хороший металлический характер достигается за счет использования до 90 % металлических наполнителей.
- ♦ Никакой усадки, поэтому идеально применяем на больших площадях.
- ♦ Долгое посудное время, короткое - полного отверждения.
- ♦ Высокая механическая прочность.

Критерии выбора материалов

multimetall предлагается в двух компонентах, смола (комп. А) и отвердитель (комп.В), которые готовы к смешиванию в правильном соотношении. Взвешивание или отмеривание не требуется.

Выбор зависит от вида материала (сталь, чугун, керамика и т. д.) и вязкости (жидкость или паста).

Сохранность:

минимально 18 месяцев.

Вес упаковки (комплект):

Двойная упаковка:

250 г

500 г

1.000 г

Большие упаковки по запросу.



Подготовка детали

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.

Применение

Смешивание

Отвердитель (Комп. В) полностью выливают в банку со смолой (Комп. А). Вручную шпателем или машиной (миксер с пропеллером 125 об/мин, до 2 мин.) смешивают до тех пор, пока не перемешался хорошо с более вязкой смолой. Налипший на стенки и дно материал также хорошо перемешивают. Материал должен применяться непосредственно после перемешивания.

Нанесение

Сначала с усилием втирают в поверхность детали тонкий адгезионный слой. Затем добавляют остаток до требуемой толщины.

Отверждение

Обработанные участки могут подвергаться легким нагрузкам уже через 4 часа. Полное отверждение происходит через 24 часа. После этого возможно приложение полной нагрузки.

Ассортимент:

DIAMANT multimetall выпускается в следующих разновидностях.

Для заполнения больших дефектов в металлах на любых площадях, для ремонтов до 160°C:

multimetall	Stahl P	# 1361	паста
multimetall	Stahl FL	# 1555	жидкий
multimetall	Eisen P	# 1351	паста
multimetall	Eisen FL	# 1554	жидкий
multimetall	Aluminium P	# 1349	паста
multimetall	Aluminium FL	# 1556	жидкий
multimetall	Bronze P	# 1350	паста
multimetall	Bronze FL	# 1137	жидкий

С различными керамическими наполнителями для достижения высокой износостойкости при покрытии или облицовке против агрессивных материалов:

multimetall	Ceram P	# 1076	паста /белый
multimetall	Ceram FL	#0267	жидкий /белый
multimetall	Ceramic-Stahl CS P#1035	паста /темн.серый	



TransNeft Institute



BIRO KLASIFIKASI INDONESIA



Холодная сварка корпуса насоса.



	Stahl P FL #1361 #1555		Eisen P FL #1351 #1554		Aluminium P FL #1349 #1556		Bronze P FL #1350 #1137		Ceram P FL #1076 #0267		Ceramic-Stahl P #1035	
Посудное время(+20°C), [мин]	45-55		45-55		45-55		45-55		60		45	
Время отверждения(+20°C),[час]	24		24		24		24		24		20	
Плотность, [г / см³]	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,55	2,3	2,3	2,5	2,05	2,1	
Е-Модуль, DIN53457, [МПа]	6000		6000		5800		5800		6500		5100	
Сопроти вление сжатию, [МПа]	160	156	160	156	145	141	155	159	180	176	170	
Прочность на разрыв, [МПа]	76	76,6	76	76,6	72	72,5	62	62,5	74	74,5	72	
Прочность при изгибе, [МПа]	89	87	89	87	82	82,5	79,5	80	88	88,5	84	
Прочность на срез, [МПа]	22	22,5	22	22,5	18,5	18,7	16,5	16,6	23	23.5	21	
Ударная вязкость, [МПа]	5,2	5,0	5,2	5,0	5,4	5,2	5,4	5,2	5,8	5,6	5,8	
Твердость, [Шор, D]	89	87	89	87	87	85	86	84	92	89	92	
Термостойкость постоянная [°C]	-32 bis +160		-32 bis +160		-32 bis +160		-32 bis +160		-32 bis +160		-32 bis +160	
Термостойкость кратковременная [°C]	+350		+350		+350		+350		+350		+280	
Соотношение ком- понентов весовое	Комп. (А)	65	68	65	68	65	68	65	68	7,9	8	8,4
	Комп. (В)	35	32	35	32	35	32	35	32	2,1	2	1,6
Усадка при отверждении	практически не измерима											

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 K) и 1013 мбар.

Случаи применения:



Покрытие лопаток турбин.



Покрытие корпусов насосов.



Покрытие автоклавов.



Покрытие смесителя.

