

Fémalkatrészek javítása, felújítása



Olajtartály

Az adott esetben a multimetall olajtartály hegesztési varratainak a tömítésére használtuk. A javítandó részeket el szőr DIAMANT Reiniger tisztítószerrel megtisztítottuk, majd a helyszínen megkevertük a multimetallt és felhordtuk a javítandó felületre. Megmunkálásra és speciális segédanyagokra nem volt szükség.

Tipikus felhasználási területek

- szivattyúk, tartályok és h cserél k bevonatolása
- tengelyjavítások
- a legkülönbözőbb fémalkatrészek karbantartása és javítása
- korrózió elleni védelem
- felújítási munkák
- kémiai hideghegesztés

Termékleírás

A multimetall megkopott, erodálódott, korrodálódott vagy megsérült fémfelületek és alkatrészek helyreállítására szolgál. Visszaállítja a munkadarabok eredeti alkalmazhatóságát és a küls megjelenését. Ezen túlmen en véd a korróziótól és kiváló mechanikai tulajdonságokat nyújt.

Jellemző tulajdonságok

- ellenáll a vegyi és fizikai hatásoknak
- a fémekhez hasonlóan reszelhető, marható, esztergályozható, fúrható, menetelhető és polírozható (az MM Ceram csak korlátozottan megmunkálható)
- a fémes jelleget 90%-ig terjed fémporarány biztosítja
- nem zsugorodik, ezért ideális nagy felületek javítására
- hosszú fazékideje és rövid kötési ideje van
- nagy a mechanikai szilárdsága

Anyagkiválasztás

A multimetall két komponensből áll: m gyantából (A komponens) és katalizátorból (B komponens) áll, amelyek a keverési arálynak megfelelő csomagolásban kaphatók, ezért el készítéskor mérésre vagy mérlegelésre nincs szükség. Az anyag kiválasztása a javítandó munkadarab anyagától (acél, vas, kerámia stb.) és a szükséges viszkozitástól (folyós vagy paszta) függ.

Tárolhatóság

legalább 18 hónap

Csomagolási egységek (komplett)

Kettős csomag:

- 500 g
- 1.000 g
- 1.500 g

Nagyobb tételek igény szerint



Szivattyúház hideghegesztése

Elkészítés

A javítandó részeket érdesítjük, majd DIAMANT Reinigerrel megtisztítjuk. A felületeknek tisztának és száraznak kell lenni. A munkah mérséklet +5 és +45°C között lehet.

Feldolgozás

Keverés

A folyékony katalizátor (B komponens) teljes mennyiségét öntsük a gyanta (A komponens) edényébe. A két komponens alaposan átkeverjük spatulával vagy propelleres kever géppel (125/perc fordulatszámmal 2 percig). Az edény oldalán és alján megtapadó anyagot is jól átkeverjük. A keveréket közvetlenül a keverés után fel kell használni.

Felhordás

El szőr egy vékony adhéziós réteget kenünk a spatulával er sen rányomva a felületre, majd felhordjuk a szükséges vastagságú réteget.

Kötés

A kezelt felületek 4 óra elteltével már könny igénybevételel terhelhető k. Az anyag a végleges keménységét 24 óra alatt éri el, ezután teljes terheléssel igénybe vehet .

Anyagválaszték

A DIAMANT multimetall alábbi változatai kaphatók:

Általános javításokhoz fémben dús anyagok bármely felületeken 160°C-ig.

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

Különbőle kerámiaporokkal készült keverékek agresszív igénybevételeknél nagy kopásállóságot nyújtó bevonati rétegek el állítására.

multimetall Ceram P	# 1076	paszta / fehér
multimetall Ceram FL	# 0267	folyós / fehér
multimetall Ceramic-Stahl CS P #	1035	paszta / sötétszürke



TransNeft Institute



BIRO KLASIFIKASI INDONESIA



DIAMANT[®]
The Metalplastic Company

Fémalkatrészek javítása, felújítása

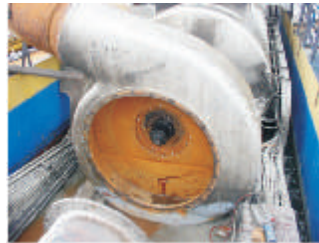
	Stahl		Eisen		Aluminium		Bronze		Ceram		Ceramic-Stahl	
	P #1361	FL #1555	P #1351	FL #1554	P #1349	FL #1556	P #1350	FL #1137	P #1076	FL #0267	P #1035	
Fazékid 20°C-on [perc]	60		60		60		60		60		45	
Kötésid 20°C-on [óra]	24		24		24		24		24		20	
Fajsúly [g/cm ³]	2,3	2,1	2,3	2,2	2,0	1,9	2,2	2,1	2,5	2,05	2,1	
E-modul DIN 53457 [N/mm ²]	6000		6000		5800		5800		6500		5100	
Nyomószilárdság [N/mm ²]	160	156	160	156	145	141	155	159	180	176	170	
Szakítószilárdság [N/mm ²]	76	76,6	76	76,6	72	72,5	62	62,5	74	74,5	72	
Hajlítószilárdság [N/mm ²]	89	87	89	87	82	82,5	79,5	80	88	88,5	84	
Nyírószilárdság [N/mm ²]	22	22,5	22	22,5	18,5	18,7	16,5	16,6	23	23,5	21	
Üt munka [N/mm ²]	5,2	5,0	5,2	5,0	5,4	5,2	5,4	5,2	5,8	5,6	5,8	
Keménység [Shore D]	89	87	89	87	87	85	86	84	92	89	92	
H állóság tartósan [°C]	-32 bis +160		-32 bis +160		-32 bis +160		-32 bis +160		-32 bis +160		-32 bis +160	
H állóság rövid ideig [°C]	+350		+350		+350		+350		+350		+280	
Keverési súlyarány	(A) komponens	6,3	9,2	6,3	9,2	6,3	9,2	6,3	9,2	7,9	8	8,4
	(B) komponens	3,7	0,8	3,7	0,8	3,7	0,8	3,7	0,8	2,1	2	1,6
Kötési zsugorodás	alig mérhet											

Az anyagtulajdonságok átlagértékeit adtuk meg, amelyek a keverék mennyiségét I és a környezeti tényez kt I függ en változnak. A megadott értékek normál állapotra (20° , azaz 293 K és 1013 mbar) vonatkoznak.

Esettanulmányok:



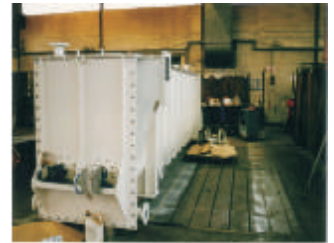
Turbinalapátok bevonatolása



Szivattyúház bevonatolása



Autokláv bevonatolása



Kever tartály bevonatolása

