

Fémalkatrészek tömítése, impregnálása



Járműipari öntvények kezelése

A **dichtol**al történő impregnálás javítja az öntvények minőségét és növeli a nyomástömörségüket nagy hőmérsékleten.

Termékleírás

A **dichtol** folyékony, egykomponensű polimerrendszer, amely bármely ötvözet majdnem nullától 0,5 mm-ig terjedő méretű mikropórusainak és hajszálrepedéseinek impregnálásos tömítésére alkalmas anélkül, hogy vákuumot, nyomást vagy egyéb eszközt igénybe vennénk. A rendszer vízmentes, alkalmazható a gyors prototípusgyártásban, továbbá gipsz, fa és beton kezelésére is. A **dichtol** kifejlesztésének az volt a célja, hogy különböző helyszíneken, speciális gépi berendezések nélkül lehessen impregnálást végezni. Az eljárás alapja a tökéletes kémiai nedvesítésen alapuló kapilláris hatás. A **dichtol** felhasználásra kész állapotban kapható, szintelen, bemerítéssel, ecseteléssel és szórással egyszerűen használható.

A termék tulajdonságai

- egykomponensű, felhasználásra kész rendszer
- vákuum és nyomás nélkül alkalmazható
- szórással, ecseteléssel és bemerítéssel használható
- 500°C-ig tartósan hőálló
- 500 bar-ig nyomásálló
- a darab felülete kezelés után 5 perccel száraz lesz
- nagy mértékben vegyszerálló

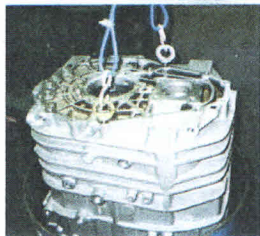
Anyagválasztási kritériumok

A specifikus kezelési tulajdonságok, a pórusok mérete, a szükséges hőállóság és a klimatikus viszonyok függvényében választjuk ki az alkalmazandó **dichtol** típusát.

Tárolhatóság legalább 12 hónap zárt edényben, száraz, hűvös helyen

Csomagolási egységek

1 liter
5 liter
10 liter
200 liter
Komplett
szervizkészlet



Anyagválaszték

A **dichtol** alábbi változatai kaphatók:

WFT Pórusnagyság majdnem nullától 0,1 mm-ig
hőállóság 300°C-ig, megnövelt kötési idő,
speciálisan trópusi viszonyokra
1532 FL (folyadék)

WFT Makro Pórusnagyság majdnem nullától 0,5 mm-ig
hőállóság 300°C-ig, megnövelt kötési idő,
speciálisan trópusi viszonyokra
1546 FL (folyadék)

HTR Pórusnagyság majdnem nullától 0,1 mm-ig
hőállóság 500°C-ig 250°C-on 3 óras
termikus kötés után
#0977 FL (folyadék)

Hydro Pórusnagyság 0,5 mm-ig
falvastagság legfeljebb 5 mm, vizes alapú
#1524 FL (folyadék)

Oberflächenreiniger (Felülettisztító)

Eltávolítja az impregnálás után a
munakadarabon visszamaradt **dichtol**-filmet
#1009 FL (folyadék)

Verdünner (Hígító)

A **dichtol** különböző típusainak a
viszkozitását szabályozza:

#1285 a **WFT** és a **WFT Makro** hígítására
#1307 a **HTR** hígítására

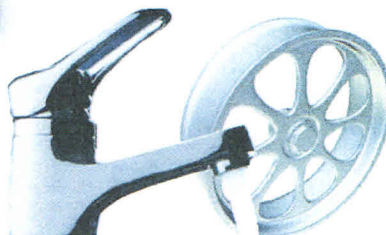
Technologiezentrum Wasser (TZW)

Karlsruhe
Prüfstelle Wasser

Használható ivóvízvezetékben

TZW

German Lloyd



Fémalkatrészek tömítése, impregnálása

		WFT FL 1532	WFT Makro FL 1546	HTR FL 0977	Hydro FL 1524	
Alkalmazás	bemerítés	X	X	X	X	
	ecsetelés	X	X	X	X	
	injektálás	X	X	X	X	
	porlasztó flakon	-	-	-	-	
	kézi porlasztó - szórókamra	X	-	-	X	
Bemártási idő		perc	perc	perc	perc	
	falvastagság 5 mm alatt	4	6	10	10	
	5 - 10 mm	8	10	15	15	
	10 - 15 mm	13	15	20	20	
	> 15 mm	30	40	40	40	
A felület megszáradása [perc]		3	5	-	60	
A felületi réteg vastagsága [µm]		3	8	4	20	
Kötésidő 20°C-on [óra]	Terhelhetőség	könnyű (teljes)	könnyű (teljes)	Bemerítés után 1 órával +250°C-on 3 óra hőntartás	könnyű (teljes)	
		falvastagság 5 mm alatt	6 (24)		8 (24)	8 (24)
		5 - 10 mm	10 (24)		12 (24)	14 (24)
		10 - 15 mm	17 (48)		19 (48)	20 (48)
		> 15 mm	24 (48)		24 (48)	28 (48)
Műszaki adatok						
Pórusméret [mm]		0 - 0,1	0,1 - 0,5	0 - 0,1	0 - 0,5	
Tartós hőállóság [°C]		-40 / +300	-40 / +300	-40 / +500	-40 / +200	
Rövid idejű hőállóság [°C]		-40 / +450	-40 / +450	-40 / +550	-40 / +300	
Nyomószilárdság [bar]		bis 350	bis 300	bis 350	bis 150	
Viszkózitás (4 mm-es furatú csészéve 23°C-on mérve a DIN 53211 szerint)		13	17	12	10	

Az anyagjellemzők átlagosak. A keverési összetételtől, mennyiségtől és a környezeti viszonyoktól függően változnak. A közölt adatok normál viszonyok, azaz +20°C (273 K) és 1013 mbar mellett érvényesek.

Előkészítés

A pórusokból a laza szennyeződés-maradványokat, idegen anyagokat és zsírokat a **DIAMANT Reiniger** tisztítószerrel eltávolítjuk. Az impregnálandó felületeknek olajtól és víztől mentesnek kell lenni. Az olajjal átitatott alkatrészeket alaposan át kell mosni 100%-os acetonnal. A nedves munkadarabokat szárítókemencében kell kezelni, hogy a víz maradéktalanul eltávozzon. A vizet, olajokat és egyéb folyadékokat el kell távolítani. A felhevített munkadarabokat a kezelés előtt legalább 30°C-ra vissza kell hűteni.



Alkalmazás

Bemerítés: A **dichtol** zárófedelű edénybe töltjük. Impregnálás után (a bemerítés időtartamát lásd a fenti táblázatban) a **dichtol** visszatöltjük a tárolóedényébe és a legközelebbi felhasználásig jól lezárva tároljuk.

Ecsetelés: A **dichtol** lágy ecsettel körülbelül 1 perc alatt négyszer, egymásra merőleges mozdulatokkal hordjuk fel az impregnálandó felületre.

Szórás: A **dichtol** 1 perc alatt négyszer, egymásra merőleges mozdulatokkal szórjuk fel az impregnálandó felületre, ami elősegíti, hogy a **dichtol** mélyen behatoljon a pórusokba.

Injektálás: Mély üregek, menethornyok, csatornák, csövek és kamrák **dichtol**al kitölthetők fecskendővel történő injektálással. A befecskendezés után a **dichtol** visszatöltjük a tárolóedényébe és a legközelebbi felhasználásig ebben jól lezárva tároljuk.

Kötés: A **dichtol** szobahőmérsékleten néhány óra alatt kémiai úton megköt (kb. annyi óra alatt, ahány mm mélységben impregnálódott a munkadarab). A bemerített darabok felülete kb. 5 perc múlva már száraz, így tárolhatók és kiszállíthatók.

04-TD-240-08-HU
 Ugyeljennek a legjobb tudásunk szerinti konzultációkat nyújtunk szívesen, irásban és kimerítően, kényelmesen, de minden kötelezettség nélkül, ami a harmadik fél jogainak a védelmére és nem menti fel Önöket a saját hipotézis, ellenőrzés kötelezettsége alól. Terméleink fedőlapozása és felhasználása a mi előzetes írásbeli engedélyünkkel történik, ezért kizárólag az Önök felelősségére kerül, az esetlegesen károsodás, az esetlegesen az ellenőrzés hiánya miatt, illetve az esetlegesen az ellenőrzés hiánya miatt. A felhasználás árú értéke korlátozott. A szavatoljuk terméleink károsodásaitól az általános értékesítés és szállítási feltételeinket figyelembe véve. A műszaki adatok változhatnak az igénybevételeknek, kérésnek, megfigyelésnek, adatok hiányosságai minden esetben előfordulhatnak.

Authorized
DIAMANT - Partner

ANSCHRIFT / ADDRESS:
 Diamant Metallplastik GmbH
 Hontzlarstr. 12
 D - 41238 Mönchengladbach
 Germany

VERBINDUNGEN / CONTACT:
 TEL. / PHONE: +49 (0)2166 / 98 36 - 0
 FAX: +49 (0)2166 / 8 30 25
 E-MAIL: info@diamant.ph
 INTERNET: diamant.ph

ZERTIFIZIERUNG / CERTIFIED:
 DIN EN ISO 9001 : 2000

BESUCHEN SIE UNS AUCH IM INTERNET /
 PLEASE VISIT OUR WEBSITE:

wir wissen wie.diamant.ph
 we know how.diamant.ph

