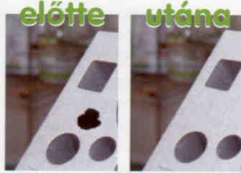


Fémalkatrész-javítási rendszerek



Acélöntvény

Ebben az esetben **plasticmetal Stahl** javítóanyagot használtunk olyan lunkek (felületi üregek) kijavítására, amelyek tipikusan öntvények készremunkálása után jelentkeznek.

Tipikus felhasználási területek

A **DIAMANT plasticmetal** alkalmas öntött vagy bármely más módon gyártott acél- és fémalkatrészekben lévő lunkek (zsugorodási és egyéb üregek), pórusok, sérülések, kopott felületek kijavítására, ill. felújítására.

Termékleírás

A **DIAMANT plasticmetal** ideális anyag bármely fémalkatrész kis és közepes felületi hibáinak a kijavítására. Az anyag nagy fémhányadának köszönhetően a **plasticmetal** nagyon jó fémes felületet ad és a fémalkatrészekhez hasonlóan gépi és kézi eljárásokkal megmunkálható. Gyors kötése és tetszőlegesen megválasztható keverékösszetétele révén igen jól hasznosítható bármely hibatípus kijavításában.

A **DIAMANT plasticmetal** két komponensből áll: az alapanyagként szolgáló fémporból (lásd a táblázatot a 2. oldalon), és a keverék megszilárdulását kiváltó folyékony katalizátorból. A fémpor a szükséges tulajdonságok elérése céljából mind a 8 katalizátorral (lásd az 1. oldalon) kombinálható. Hogy a kijavított felület színe jól megfeleljen a munkadarabénak, a különböző fémporokat össze lehet egymással keverni.

Előkészítés

A munkadarab felületét érdesítjük, majd a **DIAMANT Reiniger** folyadékkal megtisztítjuk. A felületnek száraznak és tisztának kell lennie. A hőmérsékletnek az optimális +5...+45°C tartományban kell lennie.

Feldolgozás

A fémport és a katalizátort legalább 1:1 térfogatarányban összekeverjük, ami önthető konzisztenciájú keveréket ad. Por további hozzáadásával a konzisztencia az önthetőtől folyamatosan a pasztaszerű, spatulyával felkenhető állapotig tetszőlegesen beállítható. A maximális keverési arány 3:1 (por:folyadék).

Felhordás

Először egy vékony adhéziós réteget kenünk a spatulyával erősen rányomva a felületre, majd felhordjuk a szükséges vastagságú réteget.

Kötés

A kötés időtartama a használt katalizátortól függ.

Tulajdonságok

- ◆ kiváló fémes jelleg
- ◆ nagyon jó kötés minden fém és ötvözet felületével
- ◆ ellenállóképesség kémiaailag agresszív közegekkel szemben
- ◆ tartós hőállóság 250°C-ig, rövid idejű hőállóság 500°C-ig
- ◆ gyors kötés 5 percen belül
- ◆ a tetszőleges keverési arány lehetővé teszi a folyékonytól a pasztáig változó konzisztenciát
- ◆ a megkötött anyag ugyanúgy megmunkálható, mint a fémek
- ◆ a megkötött anyag lakkozható



Tárolhatóság

legalább 12 hónap

Csomagolási egységek (komplett)

Kettős csomag:
500g
1.000g
1.500g

Nagyobb kiszerezés igény szerint



Katalizátorok a **DIAMANT plasticmetal**

Typus	Termék-szám	Fazékidő, perc	Kötésidő, perc	Tulajdonságok
HF (katalizátor)	#0112	15 - 20	20 - 30	Szabványos folyékony katalizátor Európa számára
HF schnell (gyors)	#0116	2 - 3	5 - 7	Rövid fazékidő és gyors kötés - speciálisan a sürgős javításokhoz
HF langsam (lassú)	#0114	35 - 40	45 - 50	Hosszú fazékidő és lassú kötés - speciálisan a sorozatgyártáshoz
HF WF (hőálló)	#0204	15 - 20	40 - 45	Termikus igénybevételekre 250°C-ig
HF WFT (hőálló, trópusokra)	#0171	15 - 20	40 - 45	Ua. mint a HF WF, trópusi kivétel
HF T (trópusokra)	#0075	15 - 20	40 - 45	Ua. mint a szabványos katalizátor, trópusi kivétel
HF SF (szemcsesugárálló)	#0013	15 - 20	55 - 60	Kötés után kemény-elasztikus, speciálisan szemcsesugárálló javításokhoz
HF Thixo	#0065	15 - 20	25 - 30	Tixotrop katalizátor, speciálisan nem cseppenős keverék előállítására fej feletti munkákhoz



Műszaki adatlap

DIAMANT plastic metal

Fémalkatrész-javítási rendszerek

Fémporok a DIAMANT plasticmetal javítóanyagokhoz

Típus	A termék neve	Termék- szám	Fém- tartalom, %	Alkalmazási terület	Rendeltetés, tulajdonságok	Kombinálható más katalizátorokkal
Ferro (vas)	A	#0061	92	vasöntvények	lakkozható öntvények javítására	igen
	A Tropen	#0062	92	vasöntvények	tropusi viszonyokra #0061	csak a T és a WFT
	Superior dunkel	#0067	96	vasöntvények	jobb fémesség jegleg megmunkálás után	igen
	Superior dkl Tropen	#0071	96	vasöntvények	tropusi viszonyokra #0067	csak a T és a WFT
	Superior hell	#0223	96	vasöntvények	jobb fémesség jegleg megmunkálás után	igen
Stahl (acél)	A	#0196	92	acélöntvények	lakkozható öntvények javítására	igen
	A Tropen	#0197	92	acélöntvények	tropusi viszonyokra #0197	csak a T és a WFT
	Superior	#0199	96	acélöntvények	jobb fémesség jegleg megmunkálás után	igen
	Superior Tropen	#0139	96	acélöntvények	tropusi viszonyokra #0199	csak a T és a WFT
	Stahl Sup Car Body	#1155	96	acélöntvények	speciálisan gépkocsikarosszériákhoz	nem
Aluminium	A	#0005	92	aluminiumöntvények	lakkozható öntvények javítására	igen
	A Tropen	#0218	92	aluminiumöntvények	tropusi viszonyokra #0005	csak a T és a WFT
	Superior	#0008	96	aluminiumöntvények	jobb fémesség jegleg megmunkálás után	igen
	Superior Tropen	#0219	96	aluminiumöntvények	tropusi viszonyokra #0008	csak a T és a WFT
	Alu Sup Car Body	#0985	96	aluminiumöntvények	speciálisan gépkocsikarosszériákhoz	nem
Bronze (bronz)	A	#0014	92	bronzöntvények	jobb fémesség jegleg megmunkálás után	igen
	A Tropen	#0015	92	bronzöntvények	tropusi viszonyokra #0014	csak a T és a WFT
Messing (sárgaréz)	A	#0136	92	sárgaréz öntvények	jobb fémesség jegleg megmunkálás után	igen
	A Tropen	#0137	92	sárgaréz öntvények	tropusi viszonyokra #0136	csak a T és a WFT
Kupfer (réz)	A	#0127	92	rézöntvények	jobb fémesség jegleg megmunkálás után	igen
	A Tropen	#0128	92	rézöntvények	tropusi viszonyokra #0127	csak a T és a WFT
Rotguss (vörösötvözet)	A	#0190	92	vörösötvözet öntvények	jobb fémesség jegleg megmunkálás után	igen
	A Tropen	#0400	92	vörösötvözet öntvények	tropusi viszonyokra #0190	csak a T és a WFT
Eisenoxyd (vasoxid)	A	#0054	96	vasöntvények	megmunkálás után úgy oxidálódik, mint az öntvény alapanyaga	igen
	A Tropen	#1183	96	vasöntvények	tropusi viszonyokra #0054	csak a T és a WFT
Legierung	A	#0263	96	nemesacélok	a legfinomabb szerkezetű acélkhoz-speciálisan csiszolt felületekhez	igen
	A Tropen	#0147	96	nemesacélok	tropusi viszonyokra #0263	csak a T és a WFT
Modell Ceram	A	#0811	-	bármely fémhez alkalmas	kopásálló javításokhoz	igen
	A Tropen	#0360	-	alkalmas	tropusi viszonyokra #0811	csak a T és a WFT



Armátúraelemek felületi javítása



Lunckerok kijavítása szivattyúházban

Műszaki adatok

Fajsúly	DIN53454	2 - 2,5 g/cm ³
Nyomószilárdság	DIN53454	160 N/mm ²
Keménység [Shore D]	DIN53505	87 - 89
Szakítószilárdság	DIN53455	86 N/mm ²
Szakító-nyíró szilárdság	DIN53283	35 N/mm ²
Hajlításhilárdság	DIN53452	95 N/mm ²
Útómunka	DIN53453	4,8 N/mm ²
E modulus	DIN53457	14500 N/mm ²
Hővezetőképesség	DIN53612	0,7 - 0,9 W/mK
Lineáris hőtágulási tényező		25 x 10 ⁻⁶
Hőállóság (tartósan)	HF	- 40...+160°C
	HF WF(T)	+250°C-ig
Hőállóság (rövid ideig)	HF	+220°C-ig
	HF WF(T)	+500°C-ig

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

Authorized
DIAMANT - Partner

ANSCHRIFT / ADDRESS:
Diamant Metallplastic GmbH
Hontlarstr. 12
D - 41238 Mönchengladbach

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

ZERTIFIZIERUNG / CERTIFIED:
DIN EN ISO 9001 : 2000

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

wir wissen wie.diamant.ph

02-TD-210408-HU
Ugyfételeink a legjobb árrészt szeretnénk biztosítani Önöknek. A termék ára a hűtési költségek, a szállítási költségek, a közlekedési és a munkaadó járulékok, a munkaerő költségei, az anyagok és a szolgáltatások árát tartalmazza. Az árak a hatályos magyarországi ártörvények szerint értendők. Az árak nem tartalmazzák az ÁH-t. A szállítási költségek azonosítatlanul kerülnek ráadásul. A szállítási költségek a szállítási feltételeknek megfelelően. A műszaki adatok változnak az igények változásával.

