

Системы устранения и ремонта дефектов металлических деталей



Stahlguss
Стальная отливка В данном случае используем материал **plasticmetal Stahl** для заполнения поверхностных раковин, которые обычно могут проявиться на отливках после механической обработки.

Подготовка
Поверхность детали делается шероховатой и очищается средством **DIAMANT Reiniger** Поверхность должна быть сухой и чистой. Рабочая температура должна быть в от +5...+45°C.

Обработка
Порошок и отвердитель смешиваем в объемном соотношении не менее 1:1 (текучая консистенция для заливки). Добавками порошка консистенцию смеси постепенно можно довести от текучей до пастообразной для шпатлевки. Максимальное соотношение компонентов составляет 3:1.

Нанесение
Сначала наносим тонкий адгезионный слой, сильно нажимая шпателем, потом доводим толщину слоя до желаемой.

Твердение
Продолжительность твердения зависит от применяемого жидкого отвердителя.

- Отличительные особенности:**
- ◆ отличные металлические свойства
 - ◆ очень хорошее сцепление со всеми металлами и сплавами
 - ◆ стоек против агрессивных химикатов
 - ◆ термостоек продолжительно до 250°C, кратковременно до 500°C
 - ◆ короткое время отвердевания в рамках 5 минут
 - ◆ свободно выбираемое соотношение компонентов позволяет работать с материалами от пастообразной до жидкой консистенции
 - ◆ после отвердевания обрабатывается как металл
 - ◆ затвердевший материал можно покрывать лаками

Типичные случаи применения
DIAMANT plasticmetal применяется, например, для исправления и устранения раковин, пор, полостей, несплошностей и мест износа всех типов отливок из черных и цветных сплавов.

Характеристика продукта
DIAMANT plasticmetal является оптимальным материалом, если в поверхностном слое любого металла нужно исправить небольшие и средние по величине дефекты. За счет высокой доли металлического наполнителя в своем составе **plasticmetal** имеет хорошие металлические свойства, и, подобно металлам, можно подвергать механической обработке как на станках, так и вручную. Благодаря быстрому уغو отвердеванию и свободно изменяемому соотношению компонентов **plasticmetal** является очень полезным и экономически эффективным ремонтным материалом.

DIAMANT plasticmetal состоит из двух компонентов: жидкого отвердителя и металлического порошка (см. таблицу на стр.2), который для обеспечения определенных свойств можно сочетать с любым из всех восьми отвердителей (см. таблицу на стр.1). Чтобы получить соответствующий цвет исправленного участка, можно смешивать различные металлические порошки.



Срок хранения
не менее 12 месяцев

Упаковочные единицы (в комплекте)
Двойная упаковка:
500 г
1000 г
1500 г
Большие упаковки по запросу
Жидкие отвердители для **DIAMANT plasticmetal**

Жидкие отвердители для DIAMANT plasticmetal

Тип отвердителя	Номер продукта	Посудное время (минут)	Время твердения (минут)	Свойства
HF (отвердитель)	# 0 112	15 - 20	20 - 30	стандартный жидкий отвердитель для Европы
HF schnell (быстрый)	# 0 116	2 - 3	5 - 7	короткое посудное время и быстрое отвердевание - специально для срочных и аварийных ремонтных работ
HF langsam (медленный)	# 0 114	35 - 40	45 - 50	длинное посудное время и медленное отвердевание - специально для серийного производства
HF WF (термостойкий)	# 0 204	15 - 20	40 - 45	для термической нагрузки до 250 °C
HF WFT (термостойкий, для тропиков)	# 0 171	15 - 20	40 - 45	То же, что HF WF, в тропических условиях
HF T (для тропиков)	# 0075	15 - 20	40 - 45	То же, что стандартный отвердитель, в тропических условиях
HF SF (выдерживает струйную обработку)	# 0013	15 - 20	55 - 60	После твердения твердо-эластичен, специально для ремонта струейстойких деталей
HF Thixo	# 0065	15 - 20	25 - 30	Тиксотропный отвердитель, специально для работы с нетекучим материалом над головой (например, на потолке)



Технические данные

Системы устранения и ремонта дефектов металлических деталей

Наполнители (основы) для DIAMANT plastic metal

Тип	Название	Номер по ката-логу	Содержание металла, %	Область применения	Назначение	Возможность комбинирования с другими отвердителями
Ferro (железо)	A	# 0061	92	чугунное литьё	для ремонта лакируемых отливок	да
	A Tropen	# 0062	92	чугунное литьё	для тропического климата #0062	только Ти WFT
	Superior dunkel	# 0067	96	чугунное литьё	для улучшения металлических свойств после обработки	да
	Superior dkl Tropen	# 0071	96	чугунное литьё	для тропического климата #0067	только Ти WFT
	Superior hell	# 0223	96	чугунное литьё	для улучшения металлических свойств после обработки	да
Stahl (сталь)	A	# 0 196	92	стальное литьё	для ремонта лакируемых отливок	да
	A Tropen	# 0 197	92	стальное литьё	для тропического климата #0196	только Ти WFT
	Superior	# 0 199	96	стальное литьё	для улучшения металлических свойств после обработки	да
	Superior Tropen	# 0 139	96	стальное литьё	для тропического климата #0199	только Ти WFT
	Stahl Sup Car Body	# 1155	96	стальное литьё	специально для ремонта кузова автомобилей	нет
Aluminium (алюминий)	A	# 0005	92	алюминовое литьё	для ремонта лакируемых отливок	да
	A Tropen	# 0218	92	алюминовое литьё	для тропического климата #0005	только Ти WFT
	Superior	# 0008	96	алюминовое литьё	для улучшения металлических свойств после обработки	да
	Superior Tropen	# 0219	96	алюминовое литьё	для тропического климата #0008	только Ти WFT
	Alu Sup Car Body	# 0985	96	алюминовое литьё	специально для ремонта кузова автомобилей	нет
Bronze (бронза)	A	# 0014	92	бронзовое литьё	для улучшения металлических свойств после обработки	да
	A Tropen	# 0015	92	бронзовое литьё	для тропического климата #0014	только Ти WFT
Messing (латунь)	A	# 0136	92	латунное литьё	для улучшения металлических свойств после обработки	да
	A Tropen	# 0137	92	латунное литьё	для тропического климата #0136	только Ти WFT
Kupfer (медь)	A	# 0127	92	медное литьё	для улучшения металлических свойств после обработки	да
	A Tropen	# 0128	92	медное литьё	для тропического климата #0127	только Ти WFT
Rotguss (красная латунь)	A	# 0190	92	литьё красной латуни	для улучшения металлических свойств после обработки	да
	A Tropen	# 0400	92	литьё красной латуни	для тропического климата #0190	только Ти WFT
Eselexud (окись железа)	A	# 0054	96	чугунное литьё	окисляется после обработки, как основной материал отливки	да
	A Tropen	# 1183	96	чугунное литьё	для тропического климата #0054	только Ти WFT
Legierung	A	# 0263	96	высококачественные стали	для мельчайшей структуры - специально для шлифованных поверхностей	да
	A Tropen	# 0147	96	высококачественные стали	для тропического климата #0263	только Ти WFT
Modell Ceram	A	# 0811	-	все металлы	для износостойких поверхностей	да
	A Tropen	# 0360	-	все металлы	для тропического климата #0811	только Ти WFT

Технические данные

Удельный вес	DIN53454	2 - 2,5 г/см ³
Прочность при сжатии	DIN53454	160 Н/мм ²
Твердость по Шору D	DIN53505	87 - 89
Прочность при растяжении	DIN53455	86 Н/мм ²
Прочность при растяжении и сдвиге	DIN53283	35 Н/мм ²
Прочность при изгибе	DIN53452	95 Н/мм ²
Ударная вязкость	DIN53453	4,8 Н/мм ²
Модуль E	DIN53457	14500 Н/мм ²
Теплопроводность	DIN53612	0,7 - 0,9 Вт/мК
Коэффициент линейного термического расширения		25 x 10 ⁻⁶
Термостойкость продолжительно	HF	- 40... +160°C
	HF(WFT)	до +250°C
Термостойкость кратковременно	HF	до +220°C
	HF(WFT)	до +500°C

Все характеристики материалов являются усредненными и меняются в зависимости от соотношения компонентов, количества материала и окружающих условий. Данные приведены при нормальных условиях: при 20°C (293 K) и 1013 мбар.



Исправление поверхности арматурных деталей



Устранение раковин на корпусе насоса

Официальный представитель компании
 Diamant Metallplastic GmbH
 ООО "Технологии промышленного
 ремонта" г. Минск ул. Жилуновича 2А
 т/ф: +375-17-2350280 моб. 375(44)731-09-99
 e-mail: rmteh@mail.ru www.remval.by