

Системы исправления металлических деталей



Маслобак

В данном случае **multimetall** использовали для уплотнения сварочных швов резервуара. Поверхность швов бака просто очищается жидкостью **DIAMANT Reiniger**, потом наносится замешанный на месте **multimetall**. При этом не требуется вообще никакой обработки и вспомогательных материалов.

Типичные случаи применения

- покрытие насосов, баков и теплообменников
- ремонт валов и осей
- техобслуживание и ремонт всех металлических деталей
- защита от коррозии
- восстановление деталей
- химическая холодная сварка

Характеристика продукта

DIAMANT восстановит изношенные, эродированные, корродированные или поврежденные части и поверхности металлических деталей, причем возобновит их полную функциональность и внешний вид. Дополнительно защитит от коррозии и придаст им отличные технические свойства.

Свойства

- ◆ стоек против химических и физических воздействий
- ◆ обрабатывается как металл: напильником, фрезой (в т. ч. резьбовой), на токарном станке, сверлом и полировкой (**MM Ceram** обрабатывается ограниченно)
- ◆ металлический характер достигается добавками металлических наполнителей до 90 %
- ◆ в процессе твердения усадки не происходит, поэтому идеально используется на больших поверхностях
- ◆ имеет длинное сосудное время, потом твердеет быстро

Выбор продукта

multimetall состоит из двух компонентов: смолы (комп. А) и отвердителя (комп. Б), которые поставляются в правильном для замешивания соотношении. Никакого замера или взвешивания не требуется. Подбор используемого состава зависит от материала детали.

Срок хранения:

Не менее 18 мес.

Упаковочные количества:

Двойная упаковка:

- 250 g
- 500 g
- 1.000 g

Большие количества по желанию



Холодная заварка корпуса насоса

Подготовка

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

Обработка

Смешивание

Все необходимое количество отвердителя (комп. Б) заливаем в сосуд со смолой (комп. А). Шпателью вручную или машиной (пропеллерной мешалкой при 125 об. в мин.) перемешиваем, пока жидкий отвердитель хорошо распределится во вязкотекучей смоле. Необходимо хорошо размешать и материал, находящийся на дне и стенке сосуда.

Нанесение

Сначала наносим с давлением тонкий адгезионный слой состава. Потом остальной материал наносим шпателем до достижения желаемой толщины слоя.

Твердение

Обработанные поверхности уже через 4 часа могут быть снова использованы при небольших нагрузках. Твердение завершается и деталь может быть полностью нагружена после 24 часов.

Ассортимент

DIAMANT multimetall поставляется в следующих вариантах:

Богатые в металлическом наполнителе составы для общих ремонтных целей на любых поверхностях до 160°C:

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

Составы с различными керамическими наполнителями для достижения высокой износостойкости на внешних и внутренних поверхностях при агрессивных средах:

multimetall Ceram P	# 1076	паста белая
multimetall Ceram FL	# 0267	жидкость белая
multimetall Ceramic-Stahl CS P #	1035	паста темносерая



TransNefit Institute



Системы исправления металлических деталей

	Stahl (Сталь)		Eisen (Чугун)		Aluminium (Алюминий)		Bronze (Бронза)		Ceram (Керамика)		Ceramic-Stahl (Керамика-сталь)	
	P #1361	FL #1555	P #1351	FL #1554	P #1349	FL #1556	P #1350	FL #1137	P #1076	FL #0267		
Сосудное икуья (мин при +20°C)	60		60		60		60		60		45	
Время твердения (ч. при +20°C)	24		24		24		24		24		20	
Удельный вес (g/cm³)	2,3	2,1	2,3	2,2	2,0	1,9	2,2	2,1	2,5	2,05	2,1	
Модуль E по DIN 53457 (N/мм²)	6000		6000		5800		5800		6500		5100	
Прочность на сжатие (N/мм²)	160	156	160	156	145	141	155	159	180	176	170	
Прочность на растяжение (N/мм²)	76	76,6	76	76,6	72	72,5	62	62,5	74	74,5	72	
Прочность на изгиб (N/мм²)	89	87	89	87	82	82,5	79,5	80	88	88,5	84	
Прочность на срез (N/мм²)	22	22,5	22	22,5	18,5	18,7	16,5	16,6	23	23,5	21	
Ударная вязкость (N/мм²)	5,2	5,0	5,2	5,0	5,4	5,2	5,4	5,2	5,8	5,6	5,8	
Твердость по Shore D	89	87	89	87	87	85	86	84	92	89	92	
Длительная термостойкость (°C)	-32... +160		-32... +160		-32... +160		-32... +160		-32... +160		-32... +160	
Кратковременная термостойкость (°C)	+350		+350		+350		+350		+350		+280	
Соотношение компонентов по весу	Комп. А	6,3	9,2	6,3	9,2	6,3	9,2	6,3	9,2	7,9	8	8,4
	Комп. Б	3,7	0,8	3,7	0,8	3,7	0,8	3,7	0,8	2,1	2	1,6
Усадка при треднении	Едва замечается											

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 К) и 1013 мбар).

Анализ случаев:



Покрытие турбинных лопаток

Покрытие турбинных лопаток



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: rmtch@mail.ru www.remval.by

