

## Устранение зазоров между элементами силовых конструкций



Нефтяные платформы



Мостовые опоры



Ветряные электростанции



Шлюзовые ворота

### Описание продукта

MM 1018 – это двухкомпонентный полимерный материал, предназначенный для полного или частичного устранения неровностей и зазоров между элементами крупногабаритных металлических сооружений.

MM 1018 применим для устранения зазоров шириной до 10мм. Зазоры шириной более 10 мм предварительно должны быть максимально уменьшены в размерах при помощи стальных клиньев.

### Решаемые проблемы

- устранение опасных зазоров между фермой моста и его опорами;
- балансировка и выравнивание фронтальных плит на крупных объектах;
- замена накладок опорных колонн и рельсовых направляющих;
- ремонт механизмов шлюзовых ворот;
- антикоррозийная защита донных частей опорных колонн и направляющих.

### Свойства продукта

- ✔ гарантированное устранение зазоров шириной до 10 мм;
- ✔ отсутствие усадки (показатель не поддается измерению);
- ✔ прекрасные характеристики прочности на сжатие;
- ✔ высокий коэффициент упругости;
- ✔ отличная виброустойчивость;
- ✔ термостойкость от – 40°C до +90°C;
- ✔ устойчивость к коррозии;
- ✔ стойкость к воздействию погодных условий;
- ✔ является хорошим изолятором (не проводит электрический ток);
- ✔ химически устойчив ко многим агрессивным веществам;
- ✔ применение не требует специального оборудования;
- ✔ используется непосредственно на месте;
- ✔ демонтаж конструкции не требуется.



Эксплуатирующие компании придатое большое значение качеству и срокам проведения ремонтных работ. Благодаря MM 1018 появилась возможность устранения опасных зазоров всего за один этап.

### Подготовка поверхности

Рабочая поверхность перед нанесением MM1018 должна быть очищена механическим способом, тщательно обезжирена и высушена (рекомендуется использовать для этих целей подачу воздуха под высоким давлением). Полученная подготовленная поверхность должна иметь стальной цвет и шероховатость до 50-60 мкм.

Далее необходимо произвести финишную обработку поверхности штатным химическим средством (DIAMANT Очиститель #1417).

Также необходимо в обязательном порядке провести зонирование рабочей области. Для предотвращения адгезии MM1018 к поверхностям, которые в ремонте не нуждаются (соседние элементы конструкции, крепежные и стяжные болты, стальные клинья, переходники, рабочий инструмент, и т.д.), требуется обработать их специальным антиадгезионным составом (DIAMANT Разделитель #1354). В течение 10-15 минут материал полимеризуется и образует на поверхности защитную пленку молочного цвета.

### Смешивание

Во избежание возникновения неудобств при взвешивании, рекомендуем для приготовления смеси использовать компоненты без остатка, в объемном соотношении 1:1. Следует добавлять компонент «В» в компонент «А». Смешивание проводить интенсивно, используя механические приспособления (рекомендуется использовать ручную дрель и штатный смеситель #0789), с максимальной скоростью вращения инструмента примерно 250 об/мин, в течение 2-3 минут. Необходимо следить за тем, чтобы материал не оставался на стенках и дне ёмкости для смешивания.

### Нанесение MM1018 P

Готовая пастообразная масса наносится крестообразно на предварительно подготовленную поверхность. Очень важно наибольшее количество материала расположить в центре ремонтной области. При таком способе нанесения гарантируется равномерное распределение материала по поверхности при последующем соединении силовых элементов, а также гораздо эффективнее происходит процесс дегазации (удаление пузырьков воздуха из готовой смеси).

### Нанесение MM1018 FI

MM1018 в жидкотекучей модификации может быть нанесён впрыскиванием (посредством применения нагнетающих приспособлений с системой шлангов, клапанов и переходников), или путем простой заливки. Независимо от способа нанесения, в целях предотвращения вытекания основного материала, ремонтируемый зазор предварительно тщательно герметизируется по внешней кромке. Для герметизации зазора используется MM1018 Rapid #2108.

Время отвердевания материала от 24 до 36 часов при температуре +20°C.



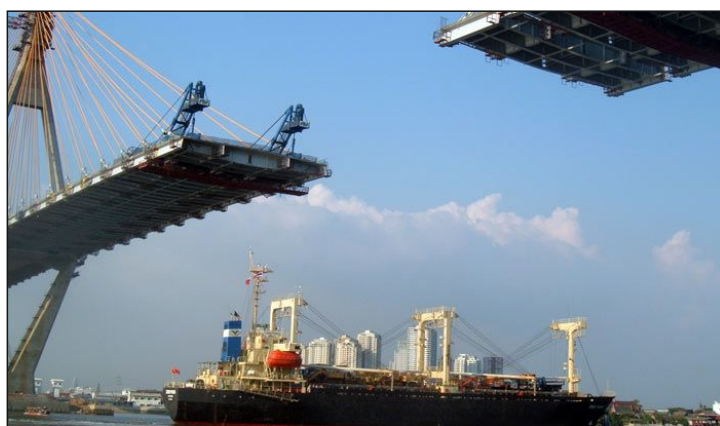
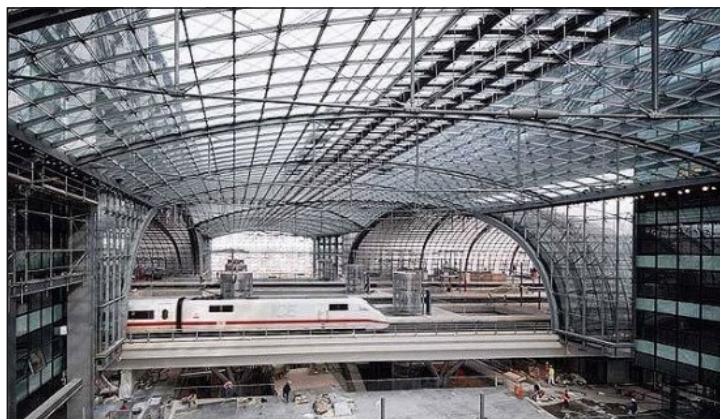
MADE  
IN  
GERMANY

DIAMANT®  
The Metalplastic Company

## Устранение зазоров между элементами силовых конструкций

MM1018		P # 1436	FL # 1866
Время выработки (+20°C) [мин]		45	120
Время отвердевания (+20°C) [час]		24	36
Предел прочности на сжатие [Н/мм <sup>2</sup> ]		160	160
Модуль упругости [Н/мм <sup>2</sup> ]		10000	10000
Удельный вес [г/см <sup>3</sup> ]		2,4	2,4
Предел прочности при растяжении [Н/мм <sup>2</sup> ]		71	71
Предел прочности при изгибе [Н/мм <sup>2</sup> ]		83	83
Коэффициент линейного расширения [1/К]		25x10 <sup>-6</sup>	25x10 <sup>-6</sup>
Статический коэффициент трения		>0,5	
Термостойкость (длительно) [°C]		-40/+90	-40/+90
Пропорции смешивания	Компонент "А"	7,9	9,6
	Компонент "В"	2,1	0,4

Все параметры являются среднестатистическими и могут отличаться в зависимости от пропорции смешивания, количества материала и условий окружающей среды. Вышеуказанные параметры были получены при нормальных условиях - рабочей температуре 20°C и атмосферном давлении 760 мм рт. ст.



### Модификации

MM 1018 P	#1436 пастообразный
MM 1018 FI	#1866 жидкотекучий
MM 1018 Rapid	#2108 быстротвердеющий (для герметизации стыков)

### Сопутствующие материалы

DIAMANT Cleaner Liquid	#1417 (очиститель)
DIAMANT Separator Liquid	#1354 (разделитель)
DIAMANT Quick Repair Stick Steel	#1761 (ремонт мелких дефектов)

### Сопутствующие аксессуары

- смеситель	#0789
- переходник	#1578
- хомут	#1576
- гибкий шланг	#1579
- запорный клапан	#1577
- картридж 300 мл	#1573
- картридж 150 мл	#1572

### Срок хранения

12 месяцев

### Упаковка (комплект)

1500г, 4500г.  
(нестандартная фасовка по запросу)

Официальный представитель  
компании Diamant Metallplastic GmbH

ООО "Технологии промышленного ремонта "

г.Минск ул.Жилуновича 2А тф:+375-17-2350280 тел  
моб. 375(44) 731-09-99  
e-mail: rmtch@mail.ru www.rembel.by

