



Предназначен для:

Заделки трещин, разрывов, отверстий в трубопроводах, стенах резервуаров ;
Анкеровки болтов, шпилек, склеивания между собой разнородных металлов ;
Наращивания изношенного металла т.д.;
Антикоррозийной защиты металлических поверхностей.

DIAMANT quick repair W-Metall состоит из 2-х компонентов: металлического порошка и жидкого отвердителя со стабилизирующими добавками. Продукт содержит более 90% мелкодисперсных металлических частиц, великолепно сцепляется с любыми поверхностями. Может наноситься на влажные поверхности, отверждается и под водой.

Гарантийный срок хранения: 12 месяцев



Способ применения:

Для приготовления ремонтной смеси используется многоразовый стакан (прилагается). В стакан налить требуемое количество отвердителя, затем добавить порошок. Соотношение 1 часть отвердителя и 2 части порошка дают жидкую консистенцию, пропорция 1:4 - пастообразную (например, для работы на вертикальных поверхностях). Ремонтируемое место очищается от грязи и ржавчины механическим способом или пескоструем, тем самым поверхность становится шероховатой. Затем ветошью, смоченной очистителем **DIAMANT Reiniger**, обезжиривается (при отсутствии стандартного очистителя можно применять толуол, уайтспирит, ацетон). Шпателем нанести тонкий адгезионный слой смеси, тщательно втирая её в поры и шероховатости, затем остальной материал до требуемой толщины. Армирование стеклотканью или металлической сеточкой значительно повышает прочность отремонтированного участка.

После отверждения **quick repair W-Metall** обрабатывается как обычный металл - напильником, абразивом, сверлением, фрезерованием и т.д. Устойчив к воздействию нефтепродуктов, щелочей солей, газов. Контактная коррозия не возникает. Материал является диэлектриком.

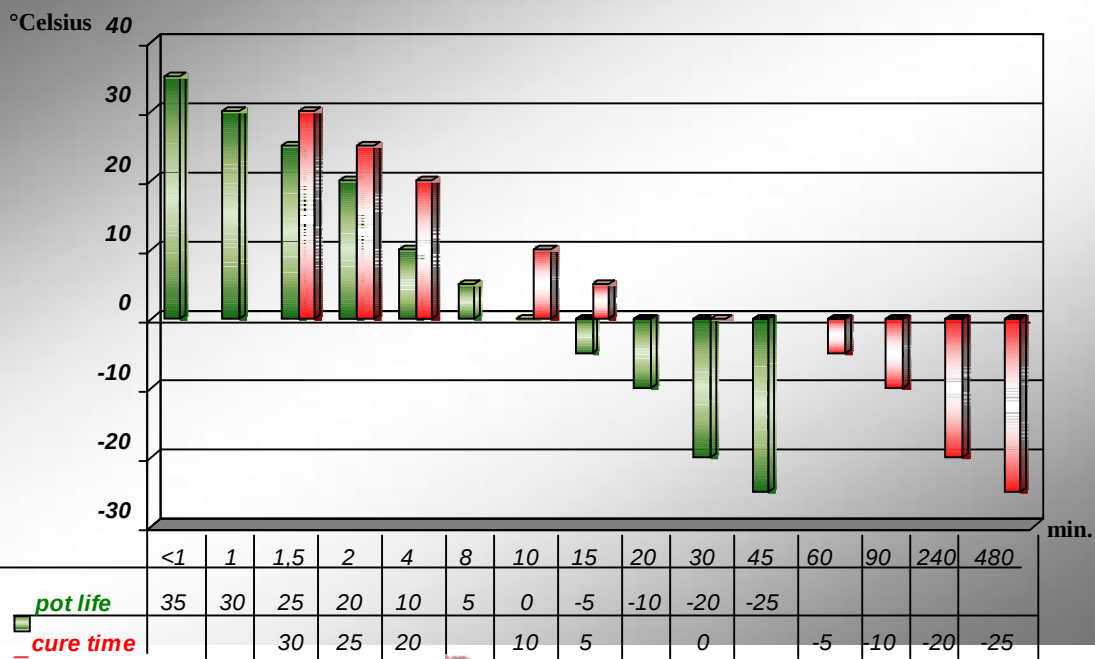


Время обработки и отверждение в зависимости от температуры деталей (измерение в пастообразной консистенции)

град. [°C]	время [min]	отверждение [min]	Допускается нагрузка после* [min]
+25	1,5	2	10
+20	2,0	4	15
+10	4,0	10	45
+5	8,0	15	60
0	10,0	30	90
-5	15,0	60	180 (3 h)
-10	20,0	90	360 (6 h)
-20	30,0	240 (4 h)	720 (12 h)
-25	45,0	480 (6 h)	960 (16 h)

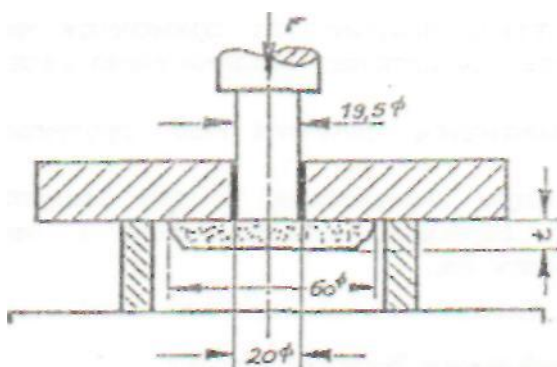
* установлено при толщине слоя 4 – 6 мм.

Технические характеристики	DIN Norm	
Твёрдость при давлении шарика	53 456	~185
Предел прочности при сжатии [Н/мм²]	53 454	~160
Твёрдость [Shore D]	53 505	~87 - 89
Прочность при разрыве [Н/мм²]	53 455	~86
Прочность на сдвливание [Н/мм²]	53 283	~35
Прочность на изгиб [Н/мм²]	53 452	~95
Ударная вязкость [Н/мм²]	53 453	~4,8
Е-модуль [Н/мм²]	53 457	~4500 -
Коэффициент линейного удлинения (при +20°C - +30°C)		~25 - 40x10 ⁻⁶
Температуроустойчивость (кратковременно) [°C]		~ -40 / +220
Теплопроводность (при +25,6°C) [W/mK]		~0,7 - 0,9
Плотность [г/см³]		~2,7



ИСПЫТАНИЯ НА ДАВЛЕНИЕ НА СУХОЙ И ВЛАЖНОЙ ПОВЕРХНОСТЯХ

Исследуемый материал: **W-металл**
 Несущий материал: **R ST 37-2 (сталь)**
 Поверхность налипания: обработан дробеструем;
 Температура: сухая, влажная комнатная и 60 °C
 Шероховатость: Rz = 175 мкм



Пропорция смешивания:
 утвердитель: 45,5 г
 порошок **W-METALLA-a**: 145,5 г

Поверхность налипания	Толщина мм	Время отвердевания; ч	Температура отвердевания; °C	Макс, давление P (бар)	Давление Н/мм ²
влажная	10	3	комнатная	8,3	28
сухая	10	3	комнатная	6,7	22
влажная	10	3	60	6,7	22
сухая	10	3	60	8,7	29
влажная	10	24	комнатная	7,8	26
сухая	10	24	комнатная	8,6	29

Принят



Проектирование качества
 Контроль строительства
 Контроль и контрольная документация; имплементация

Регистрационные испытания Испытание на просачивание

Испытания на просачивания были проведены Гамбургской фирмой Blohm+Voss AG под наблюдением корабельного Регистра Lloyd's применяя различные стандартные сорта **DIAMANT W-METALL-ов** с целью определения применимости испытываемого материала при различных состояниях поверхности прилипания, именно на

сухой, влажной и масляной поверхностях

Полученные результаты совпадают с результатами практического применения наших многочисленных покупателей по всему миру, что подтверждает исключительно отличное качество **DIAMANT W-METALL-ов**.

Для получения оптимальных результатов, рекомендуем применять наши продукты по описанным инструкциям.

Если Вы желали бы получить более детальную информацию, то эти найдутся в генеральном проспекте по **W-METALL-ам**, или обращаетесь непосредственно к нашим представителям, они внимательно будут обслуживать Вас.

Выписка из протокола испытания Корабельного Регистра Lloyd's

Номер испытания: Nr. G87197, 18.06.87

Пригодность к временным ремонтам трубопроводов и арматур больших давлений и также к исправлению поверхностных дефектов деталей машин доказалось в случае

DIAMANT W-METALL-ов

Испытания были проведены под надзором инспекторов гамбургской фирмы Blohm+Voss 11-13 февраля 1987. Испытания были проконтролированы и оценены главным инспектором К. М. Бергманом, кто является ответственным за проверку конструирования машин и конструкций.

Результаты испытаний:

1. Временный ремонт труб, трубопроводов и арматур под давлением и также восстановление дефектных поверхностей деталей машин эффективно может быть произведено при помощи **DIAMANT W-METALL-ов**.

2.1 **Прочность на сдвиг:** сухие поверхности дают несколько лучший результат, чем влажные поверхности. Увеличение времени отверждения больше чем на 3 часа не кажется необходимым. Повышенные температуры выше комнатной не обязательно требуется.

2.2 **Прочность при сжатии:** Сухие и влажные поверхности дают сравненные результаты. Адгезионные свойства удручаются при повышении температуры отверждения свыше комнатной.

4.2. При испытаниях шероховатость поверхности прилипания была $RZ = 175$ мкм. Т. к. для хорошего прилипания требуется минимума шероховатости по этому, перед нанесением нужно сделать шероховатым в остальном гладкие поверхности.

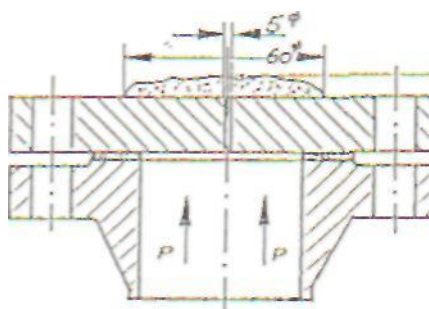
4.3. К восстановлению ответственных деталей мегаллопластками, обязательно нужно иметь согласие местного представителя фирмы.

4.4. Смешивание и приготовление смеси металлопластика должно производиться согласно рекомендациям производителя.



ИСПЫТАНИЯ НА ДАВЛЕНИЕ НА СУХОЙ И ВЛАЖНОЙ ПОВЕРХНОСТЯХ

Исследуемый материал: **W-металл**
 Несущий материал: **R ST 37-2 (сталь)**
 Поверхность налипания: обработан дробеструем;
 Температура: сухая, влажная комнатная и 60 °C
 Шероховатость: Rz = 175 мкм



Поверхность налипания	Толщина мм	Время отвердевания; ч	Температура отвердевания; °C	Макс, давление P (бар)*
влажная	10	3	комнатная	> 30
сухая	10	3	комнатная	> 50
влажная	10	3	60	> 60
сухая	10	3	60	> 65
влажная	10	24	60	> 95
сухая	10	24	60	> 115

Принят



Проектирование качества
 Контроль строительства
 Контроль и контрольная документация; имплементация



Регистрационное испытание Испытание на просачивание

Испытания на просачивания были проведены Гамбургской фирмой Blohm+Voss AG под наблюдением корабельного Регистра Lloyd's применяя различные стандартные сорта **DIAMANT W-METALL-ов** с целью определения применимости испытываемого материала при различных состояниях поверхности прилипания, именно на

сухой, влажной и масляной поверхностях

Полученные результаты совпадают с результатами практического применения наших многочисленных покупателей по всему миру, что подтверждает исключительно отличное качество **DIAMANT W-METALL-ов**.

Для получения оптимальных результатов, рекомендуем применять наши продукты по описанным инструкциям.

Если Вы желали бы получить более детальную информацию, то эти найдутся в генеральном проспекте по **W-METALL-ам**, или обращаетесь непосредственно к нашим представителям, они внимательно будут обслуживать Вас.

Выписка из протокола испытания Корабельного Регистра Lloyd's

Номер испытания: Nr. G87197, 18.06.87

Пригодность к временным ремонтам трубопроводов и арматур больших давлений и также к исправлению поверхностных дефектов деталей машин доказалось в случае

DIAMANT W-METALL-ов

Испытания были проведены под надзором инспекторов гамбургской фирмы Blohm+Voss 11-13 февраля 1987. Испытания были проконтролированы и оценены главным инспектором К. М. Бергманом, кто является ответственным за проверку конструирования машин и конструкций.

Результаты испытаний:

1. Временный ремонт труб, трубопроводов и арматур под давлением и также восстановление дефектных поверхностей деталей машин эффективно может быть произведено при помощи **DIAMANT W-METALL-ов**.

2.1 Прочность на сдвиг: сухие поверхности дают несколько лучший результат, чем влажные поверхности. Увеличение времени отверждения больше чем на 3 часа не кажется необходимым. Повышенные температуры выше комнатной не обязательно требуется.

2.2 **Прочность при сжатии:** Сухие и влажные поверхности дают сравненные результаты. Адгезионные свойства удущаются при повышении температуры отверждения свыше комнатной.

4.2. При испытаниях шероховатость поверхности прилипания была $RZ = 175$ мкм. Т. к. для хорошего прилипания требуется минимума шероховатости по этому, перед нанесением нужно сделать шероховатым в остальном гладкие поверхности.

4.3. К восстановлению ответственных деталей мегаллопластками, обязательно нужно иметь согласие местного представителя фирмы.

4.4. Смешивание и приготовление смеси металлопластика должно производится согласно рекомендациям производителя.