

## Технические данные

### 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 шпательки. 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:

- ◆ отличный 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 уго 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)	# 0 075	15 - 20	40 - 45	То же, что стандартный отвердитель, в тропических условиях
HF SF (выдерживает струйную обработку)	# 0 013	15 - 20	55 - 60	После твердения твердо-эластичен, специально для ремонта струейстойких деталей
HF Thixo	# 0 065	15 - 20	25 - 30	Тиксотропный отвердитель, специально для работы с нетекучим материалом над головой (например, на потолок)



### 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	алюминевое литьё	для ремонта лакируемых отливок	да
	A Tropen	# 0218	92	алюминевое литьё	для тропического климата #0005	только Ти WFT
	Superior	# 0008	96	алюминевое литьё	для улучшения металлических свойств после обработки	да
	Superior Tropen	# 0219	96	алюминевое литьё	для тропического климата #0008	только Ти WFT
	Alu Sup Car Body	# 0985	96	алюминевое 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
Eisenoxid (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



Исправление поверхности арматурных деталей



Устранение раковин на корпусе насоса

#### Технические данные

Удельный вес	DIN53454	2 - 2,5 г/см <sup>3</sup>
Прочность при сжатии	DIN53454	160 Н/мм <sup>2</sup>
Твердость по Шору D	DIN53505	87 - 89
Прочность при растяжении	DIN53455	86 Н/мм <sup>2</sup>
Прочность при растяжении и сдвиге	DIN53283	35 Н/мм <sup>2</sup>
Прочность при изгибе	DIN53452	95 Н/мм <sup>2</sup>
Ударная вязкость	DIN53453	4,8 Н/мм <sup>2</sup>
Модуль Е	DIN53457	14500 Н/мм <sup>2</sup>
Теплопроводность	DIN53612	0,7 - 0,9 Вт/мК
Коэффициент линейного термического расширения		25 x 10 <sup>-6</sup>
Термостойкость продолжительно	HF (HFWRТ)	- 40... +160°C до +250°C
Термостойкость кратковременно	HF (HFWRТ)	до +220°C 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 К) и 1013 мбар.