

plasticmetal

Systém opravy kovů

Popis výrobku

DIAMANT plasticmetal je rychle tuhnoucí, polymerem vázaný systém na opravu kovů pro spolehlivou eliminaci lunek a malých a středně velkých defektů. Díky svému obzvláště vysokému podílu skutečných kovových plniv plasticmetal velmi dobře slouží ke konečné úpravě kovu a lze jej strojově i ručně opracovávat jako kov.

Jako volně kombinovatelný opravný systém se plasticmetal od DIAMANT Metallplastic dokonale přizpůsobí každému specifickému požadavku.

14 kovových prášků a 6 vytvrzovacích kapalin lze do systému oprav plasticmetal jednotlivě zakomponovat a používat je pro specifické aplikace. Libovolně volitelný míchací poměr přitom umožňuje různou viskozitu od tekuté po pastovitou. Zvláště praktické a hospodárné: Ideální i pro malá potřebná množství, protože nesmíchaný materiál lze bez problémů uskladnit a je tak okamžitě k dispozici pro pozdější práce.

Vlastnosti

- vynikající charakteristické vlastnosti kovu
- velmi dobrá přilnavost ke všem kovům a slitinám
- odolný proti chemicky agresivním médiím
- trvalá tepelná odolnost do +250 °C (krátkodobě: do +350 °C)
- krátké doby vytvrzování
- libovolný míchací poměr (konzistence: tekutá až pastovitá)
- po vytvrzení je možné jej opracovávat jako kov a lakovat

Typické použití

DIAMANT plasticmetal se používá např. k opravám a korekcím lunek, porézности, dutin, defektů, opotřebení a ořezů u všech slévarenských litin, slitinové oceli a kovových slitin.

Velikosti balení

Standard: 500 g, 1 kg
Superior: 500 g, 1,5 kg
Tvrdidlo: 125 ml, 300 ml

Technické údaje

Technické údaje	Zkušební postup	Hodnota
Měrná hmotnost	DIN53454	2–2,5 g/cm ³
Pevnost v tlaku	DIN53454	160 N/mm ²
Stupeň tvrdosti [Shore D]	DIN53505	87–89
Pevnost v tahu	DIN53455	86 N/mm ²
Pevnost ve smyku	DIN53283	35 N/mm ²
Pevnost v ohybu	DIN53452	95 N/mm ²
Rázová houževnatost	DIN53453	4,8 N/mm ²
Modul pružnosti	DIN53457	14500 N/mm ²
Tepelná vodivost	DIN53612	0,7–0,9 W/mK
Koeficient lineární roztažnosti		25 × 10 E-6
Tepelná odolnost (dlouhodobá)	HF HF WF(T)	-40 až +160 °C až +250 °C
Tepelná odolnost (krátkodobá)	HF HF WF(T)	max. +220 °C max. +350 °C

U všech materiálových hodnot se jedná o průměrné hodnoty a závisí na míchacím poměru, množství materiálu a podmínkách prostředí. Zde uvedené materiálové hodnoty odpovídají normálním podmínkám (STP) pro +20 °C (68 °F) a 1 013 mbaru.

Skladování/použitelnost

Skladujte v původním neotevřeném obalu na suchém a chladném místě, kde nemrzne (5–20 °C). Doba použitelnosti 12 měsíců. Chraňte před přímým slunečním zářením. Vyšší teploty zkracují skladovatelnost.

Důležitá upozornění

Dodržujte prosím pokyny uvedené v bezpečnostním listu.

Technický list

Přehled výrobku

DIAMANT plasticmetal je k dispozici ve 14 variantách kovového prášku a 6 vytvrzovacích kapalinách:

14 základních prášků

Typy	Název výrobku	Č.	Obsah kovu v %	Oblast použití	Vlastnosti	Kombinovatelný s jinými tvrdidly
Ferro	A	#0061	92	Šedá litina	Na opravy hrubého odlitku, který bude lakován	Ano
	Superior tmavý	#0067	96	Šedá litina	Pro nejlepší charakteristické vlastnosti kovu po opracování	Ano
	Superior světlý	#0223	96	Šedá litina	Pro nejlepší charakteristické vlastnosti kovu po opracování	Ano
Ocel	A	#0196	92	Ocelolitina	Na opravy hrubého odlitku, který bude lakován	Ano
	Superior	#0199	96	Ocelolitina	Pro nejlepší charakteristické vlastnosti kovu po opracování	Ano
Hliník	A	#0005	92	Hliníková slitina	Pro nejlepší charakteristické vlastnosti kovu po opracování	Ano
	Superior	#0008	96	Hliníková slitina	Pro nejlepší charakteristické vlastnosti kovu po opracování	Ano
Bronz	A	#0014	92	Bronzové odlitky	Pro nejlepší charakteristické vlastnosti kovu po opracování	Ano
Mosaz	A	#0136	92	Mosazné odlitky	Pro nejlepší charakteristické vlastnosti kovu po opracování	Ano
Měď	A	#0127	92	Slitina mědi	Pro nejlepší charakteristické vlastnosti kovu po opracování	Ano
Červený bronz	A	#0190	92	Červený bronz	Pro nejlepší charakteristické vlastnosti kovu po opracování	Ano
Oxid železitý	A	#0054	96	Šedá litina	Po opracování oxiduje jako základní materiál	Ano
Slitina	A	#0263	96	Nerezová ocel	Pro nejmenější strukturu kovu – speciálně pro broušené povrchy	Ano
Model Ceram	0065	#0811	-	Použitelné na všechny kovy	Pro opravy odolné proti opotřebení	Ano

6 vytvrzovacích kapalin

Vytvrzovací kapalina (HF)	Č.	Doba zpracovatelnosti (min.)	Doba zpracovatelnosti (min.)	Vytvrzovací doba (min.)*	Vlastnosti
HF standardní	0112	8–10	5–7	20	Standardní tvrdidlo (Evropa)
HF rychlá	0116	5–7	3–5	13	Speciálně pro rychlé a nouzové opravy
HF pomalá	0114	18–20	15–17	30	Speciálně pro sériovou výrobu
HF WF	0204	5–6	4–5	11	Pro vysoké teplotní zátěže +250 °C
HF SF	0013	7–9	6–8	13	Pro opravy odolné proti tryskání / po vytvrzení tvrdě elastická
HF Thixo	0065	7–9	6–8	15	Tixotropní tvrdidlo pro nestékavé směsi

Časy vytvrzení jsou stanoveny na základě míchacího poměru 2 : 1 a 100 g materiálu.
PM Ferro A #0061 / poměry směsi jsou v poměru základní prášek : vytvrzovací kapalina.

Technický list

Příprava přilnavé plochy

Přilnavé plochy se zdrsňují a očišťují přípravkem DIAMANT. Povrch musí být suchý a čistý. Pracovní teplota se přitom musí pohybovat v optimálním teplotním rozsahu 5–45 °C.

Zpracování

Prášek a tvrdidlo se smíchávají v objemovém poměru nejméně 1 : 1 (tekutá, licí konzistence). Přidáním prášku lze konzistenci upravit od licí po pastovitou, použitelnou pro nanášení špachtlí. Maximální míchací poměr činí 3 : 1 (prášek : kapalina).

Popis použití

Na podklad se špachtlí pevně nanese tenká přilnavá vrstva. Zbytek se uhladí špachtlí do tvaru stříšky bez vzduchových bublin.

Vytvrzení

Doba vytvrzování závisí na použité vytvrzovací kapalině a pohybuje se od 5 do 60 minut.

Likvidace

Nespotřebovaný zbytkový materiál z plechovek lze zlikvidovat běžným způsobem, pokud byl smíchán ve správném míchacím poměru a je zcela vytvrzený (EAKV 170203). Nesmíchaný materiál musí být zlikvidován jako chemický odpad (EAKV 080111).

plasticmetal

F047/2017

stav: 26.09.2018

Diamant – servis s.r.o.

Na Rozhraní 91
460 08 Liberec

Provozovna:

Ruprechtická 387/49
Tel.: +420 602 207 417
E-mail: info@diamant-servis.cz
www.diamant-servis.cz

Zde uvedené technické údaje byly stanoveny v laboratorních podmínkách a ověřeny procesy zajištění kvality v den výroby produktu. Změny jsou vyhrazeny a lze je provést bez předchozího upozornění. Za ověření aktuálnosti údajů odpovídá zákazník a měl by si je vyžádat od společnosti DIAMANT před objednáním materiálu. Aplikace, použití a zpracování produktů jsou mimo naši kontrolu, a proto za ně odpovídá výhradně kupující. Pokud by přesto došlo ke zpochybnění odpovědnosti, je tato u všech škod omezena na hodnotu námi dodaného a vámi použitého zboží. Zaručujeme perfektní kvalitu našich výrobků v souladu s našimi všeobecnými prodejními a dodacími podmínkami. Veškeré technické údaje se liší v závislosti na zatížení a podmínkách použití. Na vyžádání poskytneme konkrétní údaje o použití pro každý jednotlivý případ.