



Nádrže na olej

Multimetall se používá pro utěsnění svarů nádrží na olej. Spojené plochy se očistí výrobkem DIAMANT Reiner (čistící prostředek), Multimetall se zamíchá a nanese na svařená místa. Není nutné použít žádné opravy a pomocné prostředky.

Typické použití

- povlaky na pumpy, nádrže a výměníky tepla
- opravy os a hřídelů
- údržba a opravy kovových dílů
- korozní ochrana
- chemické svařování za studena

Popis výrobku

Multimetall obnovuje opotřebené, erodované, zkorodované, nebo poškozené kovové povrchy, zajistí plnou funkčnost vnější vzhled opravovaných míst. Navíc ochrání povrch před další korozí a zajistí vynikající technické vlastnosti.

Vlastnosti

- **odolnost** proti chemickým a fyzikálním vlivům
- **opracovatelnost** jako základní kov: pilování, frézování soustružení, vrtání, řezání závitů a leštění (MM Ceram je podmíněně opracovatelný)
- **kovový charakter** je zajištěn použitím až 90 % kovového plniva
- není žádné smrštění, z tohoto důvodu je výhodné použití pro velké plochy
- dlouhá doba **zpracovatelnosti**, krátká **vytvrzovací doba**

Materiálová kritéria

Multimetall je složen ze dvou komponentů pryskyřice (komp. A) a tvrdidla (komp. B), které jsou a již namíchány ve správném poměru. Není nutné provádět žádné vážení nebo měření. Volba závisí na druhu materiálu (ocel, litina, keramika atd. na viskozitě. (tekutý nebo pastovitý stav)

Skladovatelnost:

Min. 12 měsíců

Velikost balení:

Komplet 250g
500g
1000g



Kaltschweißen eines Pumpengehäuses

Příprava

Adhezní plochu očistit pomocí DIAMANT Reiner (čistící prostředek). Povrch musí být suchý a čistý. Optimální pracovní teplota je mezi +5 / 45°C.

Zpracování

Míšení

Vytvzovací kapalinu (komp. B) všechnu nalít do nádoby s pryskyřicí (komp. A). Ručně, nebo špachtlí, nebo strojně (míchačkou 125 ot./min. po dobu 2 minut), tak dlouho míchat, až se vytvzovací kapalina dobře promíchá s pryskyřicí. Materiál, který je určen pro stěny a spodní části nádob je nutné velmi dobře promíchat. Po míšení je nutné materiál ihned použít

Nanášení

Nejdříve na adhezní plochu stěrkou nanést malou vrstvu materiálu. Zbytek pak špachtlí nanést tak, aby bylo dosaženo požadované vrstvy.

Vytvzování

Opravené plochy mohou být po 4 hodinách lehce zatíženy. Úplné vytvzování a použití pro plné zatížení je možné po 24 hodinách.

Sortiment

DIAMANT multimetall se používá v následujících druzích. Tyto jsou s kovovými plnivy na všech plochách odolné do 160°C.

multimetall Stahl P	*1361 pastovitý
multimetall Stahl FL	*1555 tekutý
multimetall Eisen P	*1351 pastovitý
multimetall Eisen FL	*1554 tekutý
multimetall ALU P	*1349 pastovitý
multimetall ALU FL	*1556 tekutý
multimetall Bronze P	*1350 pastovitý
multimetall Bronze FL	*1137 tekutý



TransNefl Institute



BIRO KLASIFIKASI INDONESIA



	STAHL		EISEN		ALU		BRONZE		CERAM		CERAM STAHL
	P *1361	FL *1555	P *1351	FL *1554	P *1349	FL *1556	P *1350	FL *1137	P *1076	FL *0267	P *1035
Zpracovatelnost (+20°C) /min./	60		60		60		60		60		45
Vytvrzování (+20°C) /hod/	24		24		24		24		24		20
Specifická hmotnost (g/cm3)	2,3	2,1	2,3	2,2	2,0	1,9	2,2	2,1	2,5	2,05	2,1
E- Modul DIN 534457 (N/mm2)	6000		6000		5800		5800		6500		5100
Pevnost v tlaku (N/mm2)	160	156	160	156	145	141	155	159	180	176	170
Pevnost v tahu (N/mm2)	76	76,6	72	76,6	72	72,5	62	62,5	74	74,5	72
Pevnost v ohybu (N/mm2/	89	87	89	87	82	82,5	79,5	80	88	88,5	84
Pevnost ve stříhu (N/mm2)	22	22,5	22	22,5	18,5	18,7	16,5	16,6	23	23,5	21
Rázová houževnatost (N/mm2)	5,2	5,0	5,2	5,0	5,4	5,2	5,4	5,2	5,8	5,6	5,8
Tvrdość (Shore D)	89	87	89	87	87	85	86	84	92	89	92
Tepelná odolnost trvalá (°C)32°C až +160°C.....										
Tepelná odolnost krátkodobá (°C)+ 350°C.....										
Komp.(A)	7	7,6	9,1	9,1	5	6,3	6,9	9,2	7,6	8,2	8,9
Poměr míšení podle hmotnosti											
Komp.(B)	3	2,4	0,9	0,9	5	3,7	3,1	0,8	2,4	1,8	1,1
Smrštění při vytvrzování	téměř neměřitelné										

Všechny materiálové hodnoty jsou hodnotami průměrnými a závisí na poměru míchání, množství materiálu a na podmínkách okolí. Zde uvedené materiálové hodnoty odpovídají normálním podmínkám (STP) + 20°C (273K) a 1013 mbar.



Beschichtung von Turbinenblättern



Beschichtung eines Pumpengehäuses



Beschichtung eines Autoklaven



Beschichtung eines Mischbeckens



DIAMANT SERVIS – ROBERT KEINER

Ul.dr. STEINERA 273 272 01 Kladno
 Tel.: 312 687061, tel/fax 312 683792
 e- mail: firma@diamant-servis.cz
www.diamant-servis.cz
www.tmeleni-lepeni.cz

Authorised

ANSCHRIE / ADDRESS
 Diamant Metallplastic GmbH
 Hantelstr. 12
 D - 41238 Mönchengladbach
 Germany

VERBODINGEN / CONTACT:
 TEL / PHONE: +49 (0)2166 / 98 36 - 0
 FAX: +49 (0)2166 / 8 30 25
 E-MAIL: info@diamant.ph
 INTERNET: diamant.ph

ZERTIFIZIERUNG / CERTIFED:
 DIN EN ISO 9001 : 2000

BESUCHEN SIE UNS AUCH IM INTERNET /
 PLEASE VISIT OUR WEBSITE:
[www.wissen.wie.diamant.ph](http://www.wir.wissen.wie.diamant.ph)
www.we.know.how.diamant.ph

(03-100-280) 7077-02E
 Unsere Reparatur in Wood, Stahl und auch Versuche erfolgt nach besten Wissen, jedoch nur unter Vorbehalt, auch in Bezug auf die richtige Größe und Befehl. Sie nicht von eigener Pflanzfähigkeit. Anwendung, Verwendung und Wartung der Produkte erfolgen auf Gefahr unserer Kunden.
 möglichen und liegen dabei ausschließlich in deren Verantwortungsbereich. Sollte dennoch eine Haftung in Frage kommen, so ist diese für die Schäden auf dem Weg der von uns gelieferten und von Ihnen eingestellten Waren beschränkt. Wir gewährleisten eine maximale Qualität unserer
 Produkte nach Maßgabe unserer Allgemeinen Geschäftsbedingungen. Können Anwendungsgebiete erfüllt werden wir auf Wunsch in jedem Fall.

