



ProCeramic

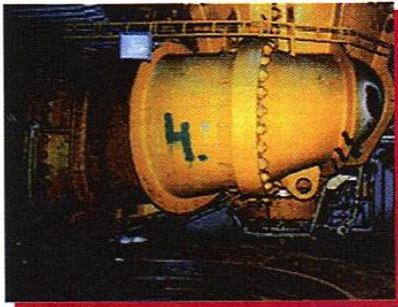


ProCeramic je pastovitá, dvousložková, polymerový materiál, který je plněný vysoce hodnotnými keramickými plnidly a speciálními masivními pevnými kuličkami s vysokou odolností proti opotřeby.

Kompoundní materiály ProCeramic tvoří řadu různých pastovitých složení, která se liší velikostí kuliček a vlastnostmi rozlivu. (Podrobnosti jsou v tabulce příp. v přehledu „Speciální použití jednotlivých složení“). Všechna složení mají vysokou odolnost proti stékání.

Použití

Přednostní použití je v ochraně materiálů proti opotřeby, jsou-li vystaveny opotřeby narážejícími pevnými částicemi (v plynech nebo v tekutých prostředích nebo jako sypaným materiálem). **ProCeramic** chrání obzvláště účinně, dochází-li k nárazu bočně. Časté použití jako náhrada za keramické kachlíky.



Použití v extrudérech, čerpadlech, ventilátorech, troubách (zejména spádových rourách), skluzavkách, nádržích na sypané materiály, systémech pro zplodiny spalování (teplotní limit), odstředivkách, cyklónech, dopravních systémech včetně šroubových dopravníků, na všech typech míchaček (nádrž a míchadlo) atd.

Zpracování

- zdrsnění povrchu opískováním (je mu dávana přednost) nebo broušením až na drsnost 100 μ +/-20.
- očištění čisticím prostředkem DIAMANT
- intenzivní smíchání obou složek vrtulovým míchadlem při 250 ot./min. (malá množství ručně), aby bylo zabráněno chybám míšení, doporučujeme zpracovávat kompletní pracovní balení
- napřed nanést tlakem špachtle tenkou adhezivní vrstvu
- potom nanést zbytek spachtlí o tloušťce vrstvy nejméně 3 mm.
- povrch by měl být během vytvrzování (asi 1-2 hodiny po namíchání povrstvovacího materiálu) uhlazen. To může být provedeno navlhčenými rukama (ochrana tekutou rukavicí) nebo fólií z polyetylenu, která se položí na povrstvení a uhladí válečkem. Hladší povrchy mohou být dosaženy také nanesením povrchové vrstvy jemnozrnného materiálu z řady **ProCeramic**.



V kritických případech může být adheze zlepšena adhezivní vrstvou přípravku **MM Ceram FL** nebo **MM Ceram 1930**. Oba materiály obsahují rovněž keramická, avšak velmi jemná plnidla.

Různá složení mohou být libovolně vzájemně překrývána.

Za účelem individuálního přizpůsobení viskozity nebo zrnění, mohou být spolu smíchány již hotově namíchané **typy ProCeramic**.

ANSCHRIFT / ADDRESS:

Diamant Metallplastic GmbH
Hontzlarstr. 12
D - 41238 Mönchengladbach
Germany

VERBINDUNGEN / 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 / CERTIFIED:

DIN EN ISO 9001 : 2000

BESUCHEN SIE UNS AUCH IM INTERNET /
PLEASE VISIT OUR WEBSITE:

wir wissen wie.diamant.ph
we know how.diamant.ph

Speciální použití jednotlivých typů

Jemnější zrnění (zejména **1913**) se používají tehdy, má-li být povrch obzvláště hladký a homogenní (omezené ssedání u **1913**). Hrubší typy (zejména **1934**) se používají k zaplňování v případě extrémních poškození, způsobených otěrem a kavitací, jakož i opotřebením hrubými částicemi. Nestékavost je tak vysoká, že v jednom pracovním pochodu mohou být nanášeny tloušťky vrstev až 1 cm.

Typy **1913** a **1867** jsou vytvrzení houževnatě elastické, což je výhodné pro adhezi na strojních součástech, které jsou vystaveny silným vibracím. Ostatní typy ProCeramic mají vyšší pevnosti za účelem optimalizace ochrany proti opotřebením extrémním abrasivním namáháním.

Technické údaje

	ProCeramic 1913	ProCeramic 1867	ProCeramic 1914	ProCeramic 1933	ProCeramic 1934
Barva	šedá	bílá	šedá	šedá	šedá
Průměr kuliček	0,4 - 0,8 mm	0,5 - 1,0 mm	0,5 - 1,0 mm	0,5 - 1,0 mm	1 - 2 mm
Vlastnosti	měkce pastovitý, vynikající hlazení	pastovitý, velmi dobré hlazení	pastovitý, dobré hlazení zesílená polymerová matice	pastovitý, dobré hlazení, zesílená polymerová matice, obzvláště tvrdé kuličky	pastovitý, dobré hlazení, zesílená polymerová matice, obzvláště tvrdé kuličky
Poměr míšení (Hmotnost) [g]	78 / 22 3,5 / 1	76 / 24 3,2 / 1	78 / 22 3,5 / 1	78 / 22 3,5 / 1	75 / 25 3 / 1
Poměr míšení (Objem) [ml]	3,7 / 1	3,4 / 1	3,6 / 1	3,6 / 1	75 / 25 3 / 1
Specifická hmotnost [g/cm ³]	2,1	2,1	2,1	2,1	2,1
Doba zpracovatelnosti	~ 45 min	~ 45 min	~ 45 min	~ 45 min	~ 45 min
Vytvrzování (plné zatížení)	24 h (48 h)	24 h (48 h)	24 h (48 h)	24 h (48 h)	24 h (48 h)
Tvrdość Shore D po 24 hodinách	> 85	> 85	> 85	> 85	> 85
Tepelná odolnost	150°C (trvale) 200°C (krátce)	150°C (trvale) 200°C (krátce)	150°C (trvale) 200°C (krátce)	150°C (trvale) 200°C (krátce)	150°C (trvale) 200°C (krátce)
Modul E [N/mm ²]	4800	4800	5400	5400	6000
Pevnost v tahu [N/mm ²]	35	32	38	38	41
Pevnost v ohybu [N/mm ²]	60	65	74	74	78
Pevnost v tlaku [N/mm ²]	105	101	110	115	115

