

Metallreparatursysteme



Öltank

multimetal wurde in diesem Fall verwendet, um undichte Schweißnähte an Öltanks abzudichten. Einfach die Haftflächen mit **DIAMANT Reiniger** säubern, **multimetal** anrühren und direkt an Ort und Stelle auftragen. Keine Bearbeitung und keine speziellen Hilfsmittel notwendig.

Typische Anwendungen

- Beschichtung von Pumpen, Behältern und Wärmetauschern
- Achsen- und Wellenreparaturen
- Wartung und Reparatur aller Metallteile
- Korrosionsschutz
- Sanierungsprojekte
- chemisches Kaltschweißen

Produktbeschreibung

multimetal stellt abgenutzte, erodierte, korrodierte oder beschädigte Metalloberflächen und -teile wieder her, indem es ihnen die volle Funktionalität und das äußere Erscheinungsbild zurückgibt. Zusätzlich schützt es vor Korrosion und bietet hervorragende technische Eigenschaften.

Eigenschaften

- ◆ resistent gegen chemische und physische Einflüsse
- ◆ bearbeitbar wie Metall: feilen, fräsen, drehen, bohren,
- ◆ gewindeschneiden und polieren (**mmCeram** Versionen nur begrenzt bearbeitbar)
- ◆ perfekter Metallcharakter da bis zu 90% metallische Füllstoffe enthalten
- ◆ keine Schrumpfung, somit idel einsetzbar auf großen Flächen
- ◆ lange Topfzeit, kurze Aushärtezeit
- ◆ hohe mechanische Festigkeit

Materialauswahlkriterien

multimetal besteht aus den zwei Komponenten Harz (Komp. A) und Härter (Komp. B), die mischfertig im richtigen Verhältnis zueinander angeboten werden. Es ist kein Abwiegen oder Abmessen notwendig.

Die Auswahl hängt ab von der Art des Materials (Stahl, Eisen, Keramik, etc.) und der Viskosität (flüssig oder pastös).

Lagerfähigkeit

min. 18 Monate

Packungsgrößen (kpl.)

Doppelpack:

250 g

500 g

1.000 g

Großpackungen auf Anfrage



Kaltschweißen eines Pumpengehäuses

Vorbereitung

Haftungsflächen aufräumen und mit **DIAMANT Reiniger** säubern. Die Oberfläche muss trocken und sauber sein. Die Arbeitstemperatur muss dabei im optimalen Temperaturbereich zwischen +5 / +45 °C liegen.

Verarbeitung

Mischen

Die Härterflüssigkeit (Komp. B) vollständig in den Harzbehälter (Komp. A) gießen. Manuell mit dem Spachtel oder mit der Maschine (Propeller-Mixer, bei 125 U/Min für 2 Min.) so lange mischen, bis die Härterflüssigkeit sich gut mit dem zähflüssigeren Harz vermischt hat.

An den Wänden und Boden des Behälters haftendes Material ebenfalls gut mit vermischen. Das Material sollte unmittelbar nach dem Mischvorgang angewendet werden.

Anwendung

Zunächst mit Druck eine dünne Adhäsionsschicht auftragen. Dann den Rest bis zur gewünschten Schichtdicke nachspachteln.

Aushärtung

Die behandelten Flächen können nach 4 Stunden bereits wieder für leichte Belastungen verwendet werden. Vollständig ausgehärtet und verwendbar für volle Belastung nach 24 Stunden.

Sortiment

DIAMANT multimetal ist in den folgenden Versionen verfügbar:

Reich an metallischen Füllstoffen für allgemeine Reparaturen auf allen Flächen bis 160° C.

Stahl P	# 1361	pastös
Stahl FL	# 0363	flüssig
Eisen P	# 1351	pastös
Eisen FL	# 1554	flüssig
Aluminium P	# 1349	pastös
Aluminium FL	# 1556	flüssig
Bronze P	# 1350	pastös
Bronze FL	# 1137	flüssig

Gefüllt mit verschiedenen keramischen Füllstoffen, um beim Beschichten oder Auskleiden gegen aggressive Stoffe eine hohe Verschleißfestigkeit zu erreichen.

Ceram P	# 1076	pastös / weiß
Ceram FL	# 0267	flüssig / weiß
Ceramic-Stahl CS P	# 1035	pastös / dkl. grau



BIRO KLASIFIKASI INDONESIA



TransNefit Institute



Metallreparatursysteme

	Stahl		Eisen		Aluminium		Bronze		Ceram		Ceramic-Stahl
	P	FL	P	FL	P	FL	P	FL	P	FL	
	#1361	#0363	#1351	#1554	#1349	#1556	#1350	#1137	#1076	#0267	#1035
Topfzeit (+20 °C) [Min]	60		60		60		60		60		45
Aushärtung (+20°C) [Std.]	24		24		24		24		24		20
Spez. Gewicht [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 53457 [N/mm²]	6000		6000		5800		5800		6500		5100
Druckfestigkeit [N/mm²]	160	156	160	156	145	141	155	159	180	176	170
Zugfestigkeit [N/mm²]	76	76,6	76	76,6	72	72,5	62	62,5	74	74,5	72
Biegefestigkeit [N/mm²]	89	87	89	87	82	82,5	79,5	80	88	88,5	84
Scherfestigkeit [N/mm²]	22	22,5	22	22,5	18,5	18,7	16,5	16,6	23	23,5	21
Schlagzähigkeit [N/mm²]	5,2	5,0	5,2	5,0	5,4	5,2	5,4	5,2	5,8	5,6	5,8
Härte [Shore D]	89	87	89	87	87	85	86	84	92	89	92
Temperaturbeständigkeit permanent [°C]	-32 bis +160		-32 bis +160		-32 bis +160		-32 bis +160		-32 bis +160		-32 bis +160
Temperaturbeständigkeit kurzzeitig [°C]	+350		+350		+350		+350		+350		+280
Mischungsverhältnis nach Gewicht	Komp. (A) 7 7,6		6,3 9,1		5 6,3		6,9 9,2		7,6 8,2		8,9
	Komp. (B) 3 2,4		3,7 0,9		5 3,7		3,1 0,8		2,4 1,8		1,1
Schrumpfung beim Aushärten	kaum messbar										

Alle Materialwerte sind Durchschnittswerte und variieren auf Grund des Mischungsverhältnisses, der Materialmenge und den Umgebungsbedingungen. Die hier genannten Materialwerte basieren auf Normalbedingungen (STP) von +20°C (68°F) und 1013mbar.

Fallstudien:



Beschichtung von Turbinenblättern



Beschichtung eines Pumpengehäuses



Beschichtung eines Autoklaven



Beschichtung eines Mischbeckens



03-TD-mm-09-10-26-DE
 Unsere Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach bestem Wissen, jedoch nur unverbindlich, auch in Bezug auf Schutzrechte Dritter und bedarf einer Haftung in Frage kommen, so ist diese für alle Schäden auf den Wert der von uns gelieferten und von Ihnen eingesetzten Ware begrenzt. Wir gewährleisten einwandfreie Qualität unserer Produkte nach Maßgabe unserer Allgemeinen Verkaufs- und Lieferungsbedingungen. Alle technischen Daten differieren je nach Belastungen. Konkrete Anwendungsdaten erteilen wir auf Wunsch in jedem Einzelfall.

