

MM LMG Metall-Schutzsysteme mit Lebensmittel- & Trinkwasserzulassung



Beschichtung eines Autoklaven

Mit MM LMG wurde das Innere eines Autoklaven beschichtet, um die Metallwände gegen Korrosion zu schützen, die durch den heißen und unter hohem Druck stehenden Dampf im Behälter verursacht werden.



Typische Anwendungen

- Pumpen-, Ventil-, Schieber- und Pipelinebeschichtungen
- Behälter-, Silo-, Wärmetauscher- und Autoklavenbeschichtungen
- Wartung und Reparatur aller Metallteile
- Korrosionsschutz
- Sanierungsprojekte

Produktbeschreibung

MM LMG ist speziell für die Getränke- und Lebensmittelindustrie entwickelt worden, um verschlissene, erodierte, korrodierte oder beschädigte Metalloberflächen und -teile wiederherzustellen. Es wird die vollständige Einsatzfähigkeit und auch die äußere Erscheinung mit hervorragenden technischen und zusätzlichen Antikorrosionseigenschaften wieder hergestellt.

Eigenschaften

- ◆ resistent gegen chemische und physische Einflüsse
- ◆ bearbeitbar wie Metall: feilen, fräsen, drehen, bohren, gewindeschneiden und polieren
- ◆ geprüft nach den Richtlinien der deutschen Lebensmittelindustrie für Trinkwasseranwendungen
- ◆ keine Schrumpfung, daher ideal einsetzbar auf großen Flächen
- ◆ lange Topfzeit, kurze Aushärtezeit
- ◆ hohe mechanische Festigkeit

Materialauswahlkriterien

MM LMG ist ein Polymersystem bestehend 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 12 Monate

Packungsgrößen (kpl.)

Doppelpack: 250g
500g
1.000g
komplette Service-Box
Großpackungen auf Anfrage

Vorbereitung

Haftungsflächen aufräumen, um die Adhäsionsfähigkeit zu erhöhen (= gute Verankerung) und mit **DIAMANT Reiniger** säubern. Jegliche Reinigungsflüssigkeiten müssen entfernt werden und die Oberfläche muss trocken sein. Die Arbeitstemperatur muss dabei im optimalen Temperaturbereich zwischen +10 / +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 am 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 des Materials bis zur gewünschten Schichtdicke nachspachteln.

◆ Aushärtung

Die Oberflächen können nach 24 Std. bereits wieder für leichte Belastungen verwendet werden. Vollständig ausgehärtet und verwendbar für volle Belastung nach 7 Tagen.

Sortiment

DIAMANT MM LMG Varianten:

- ◆ MM LMG P #1122 pastös
- ◆ MM LMG FL # 1042 flüssig

Technische Daten	P #1122	FL #1042
Topfzeit (+20°C) [Min]	-	45
Aushärtezeit (+20°C) [Std.]	-	24
Spez. Gewicht [g/cm ³]	-	1,5
E-Modul DIN 53457 [N/mm ²]	-	~4000
Druckfestigkeit [N/mm ²]	-	-
Zugfestigkeit [N/mm ²]	-	-
Biegefestigkeit [N/mm ²]	-	-
Scherfestigkeit [N/mm ²]	-	19
Schlagzähigkeit [N/mm ²]	-	-
Härte [Shore D]	-	80
Temperaturbeständigkeit permanent [°C]	-	-30 bis +120

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.

Geprüft für die deutsche Getränke- und Lebensmittelindustrie und den Gebrauch mit Trinkwasser

