

### Produktbeschreibung

DIAMANT **plasticmetal** ist das perfekte Material, um kleine und mittlere Oberflächenreparaturen auf jeglichem Metall durchzuführen. Wegen des hohen Anteils von Füllstoffen hat **plasticmetal** ein sehr gutes Metallfinish und kann wie Metall maschinell und manuell bearbeitet werden. Mit seiner schnellen Aushärtezeit und seinem flexiblen Mischungsverhältnis ist es ein sehr nützliches Produkt für alle Arten von Metallreparaturen.

DIAMANT **plasticmetal** besteht aus den 2 Komponenten Härterflüssigkeit und Basispulver (vgl. Tabelle S. 2), welches mit jeder der 8 Härterflüssigkeiten kombiniert werden kann (vgl. Tabelle S. 1), um bestimmte Eigenschaften zu erzielen. Unterschiedliche Pulver können untereinander vermischt werden, um eine möglichst gute Farbanpassung zu erzielen.

### Typische Anwendungen

DIAMANT **plasticmetal** wird angewendet, um z. B. Lunker, Porositäten, Hohlräume, Fehlstellen, Abnutzung und Verschleiß bei allen Guss-, Stahl- und Metalllegierungen zu reparieren und zu korrigieren.

### Eigenschaften

- hervorragender Metallcharakter
- sehr gute Haftung auf allen Metallen und Legierungen,
- beständig gegen chemisch aggressive Medien,
- dauerhafte Temperaturbeständigkeit bis + 250 C
- (kurzfristig: bis + 500 C),
- kurze Aushärtezeiten,
- freies Mischungsverhältnis (Konsistenz: pastös bis flüssig)
- nach Aushärtung bearbeitbar wie Metall und lackierfähig

### Stahlguss

Klassische Oberflächendefekte (Lunker) wie sie bei Gusserzeugnissen vor und nach dem Bearbeitungsprozess auftreten können, werden (hier im Beispiel) mit **plasticmetal** Stahl behoben.

### Härterflüssigkeiten für DIAMANT **plasticmetal**

Härterflüssigkeit	No.	Topfzeit (Min.) 30ml:30ml*	Topfzeit (Min.) 30ml:15ml*	Aushärtezeit (Min.)*	Eigenschaften
HF Standard	0112	8-10	5-7	20	Standardhärter
HF schnell	0116	5-7	3-5	13	Speziell für Schnell- und Notreparaturen
HF langsam	0114	18-20	15-17	30	Speziell für Serienproduktionen
HF WF	0204	5-6	4-5	11	Für hohe Temperaturbelastungen +250 °C
HF SF	0013	7-9	6-8	13	Für strahlteste Reparaturen / hartelastisch nach Aushärtung
HF Thixo	0065	7-9	6-8	15	Thixotroper Härter, für ablauffeste Mischungen

Aushärtezeiten basieren auf einem Mischungsverhältnis von 2:1 (Basispulver:Härterflüssigkeit) und 100g Material.

### Verwendung

#### Vorbereitung

Haftflächen aufrauen 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

Das Pulver und die Härterflüssigkeit in einem Volumenverhältnis von mindestens 1:1 mischen (flüssige, gießbare Konsistenz). Durch Hinzufügen von Pulver kann die Konsistenz von gießbar bis hin zu pastös-spachtelbar eingestellt werden. Das maximale Mischungsverhältnis beträgt 3:1 (Pulver : Flüssigkeit).

#### Anwendung

Zunächst eine dünne Adhäsionsschicht mit Druck aufspachteln, dann die erforderliche Schichtdicke auftragen.

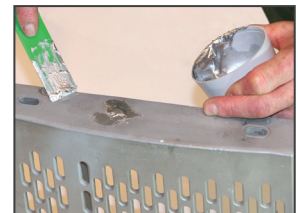
#### Aushärtung

Die Aushärtezeit hängt von der verwendeten Härterflüssigkeit ab und variiert von 5 bis 60 Minuten.

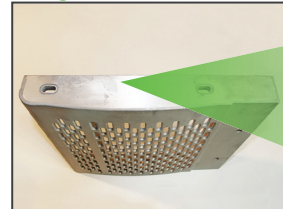
#### mischen



#### anwenden



#### fertig



### Basispulver für DIAMANT **plasticmetal**

Typen	Produktname	No.	Metallgehalt in %	Einsatzgebiet	Eigenschaften	Kombinierbar mit anderen Härtern
Ferro	A	#0061	92	Grauguss	- für Reparaturen am Rohguss der lackiert wird	ja
	Superior dunkel	#0067	96		- für besten Metallcharakter nach der Bearbeitung	ja
	Superior hell	#0223	96		- für besten Metallcharakter nach der Bearbeitung	ja
Stahl	A	#0196	92	Stahlguss	- für Reparaturen am Rohguss der lackiert wird	ja
	Superior	#0199	96	Stahlguss	- für besten Metallcharakter nach der Bearbeitung	ja
Aluminium	A	#0005	92	Aluminiumguss	- für besten Metallcharakter nach der Bearbeitung	ja
	Superior	#0008	96	Aluminiumguss	- für besten Metallcharakter nach der Bearbeitung	ja
Bronze	A	#0014	92	Bronzeguss	- für besten Metallcharakter nach der Bearbeitung	ja
Messing	A	#0136	92	Messingguss	- für besten Metallcharakter nach der Bearbeitung	ja
Kupfer	A	#0127	92	Kupferguss	- für besten Metallcharakter nach der Bearbeitung	ja
Rotguss	A	#0190	92	Rotguss	- für besten Metallcharakter nach der Bearbeitung	ja
Eisenoxyd	A	#0054	96	Grauguss	- oxidiert nach der Bearbeitung wie das Grundmaterial	ja
Legierung	A	#0263	96	Edelstahl	- für feinste Metallstruktur - speziell für geschliffene Flächen	ja
Modell Ceram	0065	#0811	-	anwendbar auf allen Metallen	- für verschleißfeste Reparaturen	ja

#### Lagerfähigkeit **Packungsgrößen (kpl.)**

min. 12 Monate  
 Standard: 500g, 1.000g  
 Superior: 500g, 1.500g  
 Härter: 125ml, 300ml

#### Technische Daten

Spezifisches	DIN53454	2 - 2,5 g/cm <sup>3</sup>
Druckfestigkeit	DIN53454	160 N/mm <sup>2</sup>
Härtegrad [Shore D]	DIN53505	87 - 89
Zugfestigkeit	DIN53455	86 N/mm <sup>2</sup>
Zugscherfestigkeit	DIN53283	35 N/mm <sup>2</sup>
Biegefestigkeit	DIN53452	95 N/mm <sup>2</sup>
Schlagzähigkeit	DIN53453	4.8 N/mm <sup>2</sup>
E-Modul	DIN53457	14500 N/mm <sup>2</sup>
Wärmeleitfähigkeit	DIN53612	0,7 - 0,9 W/mK
Linearer Ausdehnungskoeffizient		25 x 10 <sup>-6</sup>
Temperaturbeständigkeit (permanent)	HF	- 40 bis +160°C
	HF WF(T)	bis +250°C
Temperaturbeständigkeit (kurzzeitig)	HF	max. +220°C
	HF WF(T)	max. +500°C

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 1.013mbar.

02-TD-pm-DE  
 Unsere Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach bestem Wissen, jedoch nur unverbindlich, auch in Bezug auf Schutzrechte Dritter und befreit Sie nicht von eigener Prüfungspflicht. Anwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Sollte dennoch eine 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.

#### Anschrift / Adress:

Diamant Metallplastic GmbH  
 Hontzlarstr. 12  
 D- 41238 Mönchengladbach  
 Germany

#### Kontakt / Contact:

Tel. / Phone: +49 (0)2166/98 36- 0  
 Fax: +49 (0)2166/8 30 25  
 E-Mail: info@diamant-polymer.de  
 Internet: www.diamant-polymer.de

#### Zertifizierung / Certified:

DIN EN ISO 9001 : 2000

Datum: 10.04.2015

#### Besuchen Sie uns auch im Internet /

Please visit our Website:

[www.diamant-polymer.de](http://www.diamant-polymer.de)

