

MM1018 P pastös Produktnummer #1436

Produktbeschreibung

MM1018 ist ein Metallpolymer zum vollflächigen und kraftschlüssigen Ausgleichen bzw. Auffüllen von Toleranz- Ungenauigkeiten und Unebenheiten zwischen Metallelementen wie z.B. Kopfplatten, Brückenlagern, Kranbahn- und Schienenführungen sowie Stahlbauteilen. Bei Spaltmaßen > 10 mm wird empfohlen Futterbleche aus Stahl einzulegen, um die maximale Spaltbreite auf unter 10 mm zu verringern.

Eigenschaften

- Sehr hohe Druckfestigkeit
- Korrosions- und Witterungsbeständig
- Injektion für fast jede Spaltsituation, kein Verguss
- Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung
- Seewasserbeständig

Chemische Beständigkeit

- Öl
- Benzin
- Kühlmittel

Packungsgrößen

0,5 kg
1,0 kg
1,5 kg
4,5 kg
Sondergrößen auf Anfrage

MM1018 wird in gebrauchsfertigen Packungsgrößen geliefert. Das Produkt besteht aus zwei Komponenten. Beide Komponenten müssen vollständig miteinander vermischt werden. Um Mischfehler zu vermeiden wird von einer Portionierung der Komponenten in kleinere Mengen ausdrücklich abgeraten.

Technische Daten

Technische Daten	Prüfverfahren	Formelzeichen	Wert 1
Einsatzbereich	-	d	0 – 140 mm
	-	d	0-10 mm lt abZ
Reibbeiwert	-	μ	>0,5
E-Modul [N/mm ²]	DIN EN 13412:2006	E	10.000
Druckfestigkeit [N/mm ²]	DIN EN 12190:1998	f_c	110
Schrumpf [mm/n]	DIN EN 12617-4:2002	ϵ	0,84
Viskosität [mPas]	DIN EN ISO 3219:1994	ν	600
Kriechkoeffizient	DIN EN ISO 13584:2003-11	$\Phi_{182,7d}$	2,1
Wärmeausdehnungskoeffizient [1/K]	-	α_T (-20°C - 60°C)	2,5E - 05
Dichte [g/cm ³]	-	-	2,66
Topfzeit [min]	DIN EN ISO 9514	$T_{15,k}$	20 ± 20%
Shore-D Härte	DIN ES ISO 868	-	89

Aufbewahrung/Haltbarkeit

Im originalen, ungeöffneten Behälter trocken, kühl und frostfrei (5 °C - +20 °C) lagern. Haltbarkeit 2 Jahre. Vor direkter Sonneneinstrahlung schützen. Höhere Temperaturen reduzieren die Lagerfähigkeit.

Verbrauchsberechnung

Als Kalkulationsgrundlage für den Materialverbrauch werden die Grundfläche (A in cm²) und das mittlere Spaltmaß (d in cm) benötigt.

In dieser Kalkulation ist ein Materialüberschuss von 20 % zum Ausgleich von Toleranzen sowie anwendungsbedingtem Mehrverbrauch einkalkuliert.

$$M \text{ (in g)} = A \text{ cm}^2 * d \text{ cm} * 1,2 * 2,6 \text{ g/cm}^3$$

Faustformel: 1m² Kontaktoberfläche mit 1mm Spalt

$$M = 10.000\text{cm}^2 * 0,1\text{cm} * 1,2 * 2,6\text{g/cm}^3 = 3120\text{g} = 3,12\text{kg}$$

Wichtige Hinweise

Bitte beachten Sie die Hinweise im Sicherheitsdatenblatt.

Verarbeitungsparameter

Die Verarbeitungszeit (Topfzeit) des Materials beginnt, sobald die beiden Komponenten A und B zusammen gegeben werden. Topf- und Härtezeit sind abhängig von der Materialmenge (Volumen) sowie von der Temperatur. Die nachfolgende Tabelle gibt praxisrelevante Topfzeitwerte für eine 1kg Packung an:

Temperatur [°C]	Topfzeit [Min]
10	60
20	25
30	10

Gemessen an einem 1kg Ansatz im Original Gebinde

Bei größeren Gebinden kann sich die Topfzeit aufgrund einer höheren Reaktionswärme reduzieren. Die Druckfestigkeit ist abhängig von der Temperatur, der Aushärtezeit und der Materialabmessung. Die folgende Tabelle gibt Näherungswerte für ein Spaltmaß von 10 mm.

Temperatur [°C]	Druckfestigkeit [N/mm ²]	Zeit bis zum Erreichen der Druckfestigkeit
5	-	24 Stunden
5	106	7 Tage
21	88	24 Stunden
21	110	7 Tage
30	90	24 Stunden
30	122	7 Tage

Tabelle 2 - Druckfestigkeit abhängig von der Umgebungstemperatur

Die Materialaushärtung lässt sich durch Erwärmung beschleunigen. Die maximal zulässige Temperatur für die beschleunigte Aushärtung beträgt 65 °C. Die erforderliche Aushärtetemperatur beträgt 5°C. Bei niedrigeren Temperaturen wird empfohlen die Bauteile vorzuheizen.

Arbeitsvorbereitung

Kontaktflächen, welche mit MM1018 benetzt werden, müssen nach Möglichkeit unter Verwendung von entölter Druckluft von Schmutz und losen Partikeln gereinigt werden. Dazu empfiehlt sich der Diamant-Reiniger #1417. Der Reiniger muss auf einen fusselfreien Lappen aufgetragen werden, mit welchem man dann die Kontaktfläche reinigt. Bei vorhandenen Schrauben, sind diese durch PU-Schraubenschutz zu schützen um ein späteres verkleben der Gewinde mit MM1018 zu vermeiden. Müssen die Kontaktflächen zu einem späteren Zeitpunkt nochmals voneinander getrennt werden, ist es erforderlich im Voraus ein Trennmittel zu verwenden. Hier empfiehlt sich Diamant Trennmittel #1354. Das Trennmittel muss großzügig auf der Kontaktfläche aufgetragen werden, an welcher die Haftung vermieden werden soll.

Für weitere Informationen siehe Technisches Datenblatt Trennmittel.

Mischvorgang

Zum Mischen von MM1018 wird die Komponente B vollständig in den Behälter mit der Komponente A gegeben. Mit einer Handbohrmaschine und dem DIAMANT-Mischpropeller (Prod.-Nr. #0789) intensiv vermischen (max. 250 U/min für ca. 2 Minuten). An der Wandung des Behälters haftendes Material mit einem Spachtel abstreifen und der Mischung zugeben. Nochmals gründlich vermischen.

Anwendungsbeschreibung

MM1018 pastös wird X-förmig auf die Kontaktfläche aufgetragen. In den Abbildungen 1 und 2 wird exemplarisch eine quadratische, bzw. rechteckige Kontaktfläche dargestellt. Es ist wichtig zu beachten, dass die höchste Materialerhebung im Zentrum der Kontaktfläche aufgetragen wird (Siehe rote Linie auf Abbildung 1) damit das MM1018 pastös beim zusammenfügen der Kontaktflächen luftblasenfrei und vollflächig verteilen kann.

Nach zusammenfügen der Kontaktflächen hat sich MM1018 P luftblasenfrei und vollflächig verteilt. Überschüssiges Material, welches an den Seiten der Kontaktflächen herausgepresst wurde, sollte nach Möglichkeit vor dem Aushärten entfernt werden.

Instructions

- 1.) Mit Diamant Reiniger reinigen
- 2.) Den Schraubenschutz anbringen
- 3.) Wenn notwendig, Diamant Trennmittel auftragen
- 4.) Das Material vermischen
- 5.) Die errechnete Menge Material auftragen
- 6.) Kontaktflächen verbinden
- 7.) Überschüssiges Material mit einem Spachtel entfernen
- 8.) MM1018 P aushärten lassen

Abbildung 1 und 2 zeigen typische Anwendungen für MM1018 P. Für Konstruktions- und Anwendungshinweise wenden Sie sich bitte an unsere Techniker.

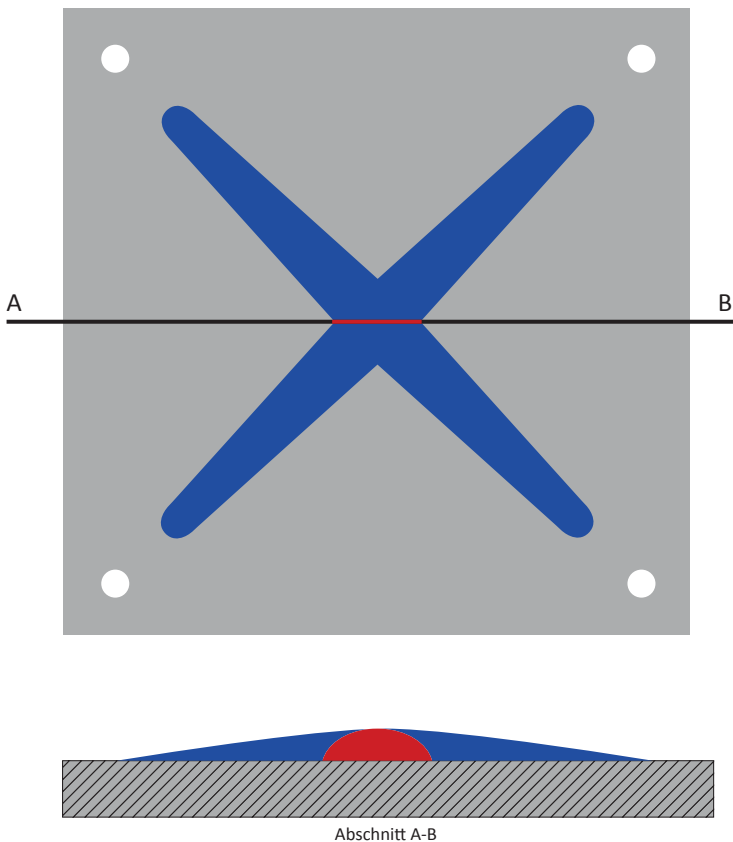


Abbildung 1

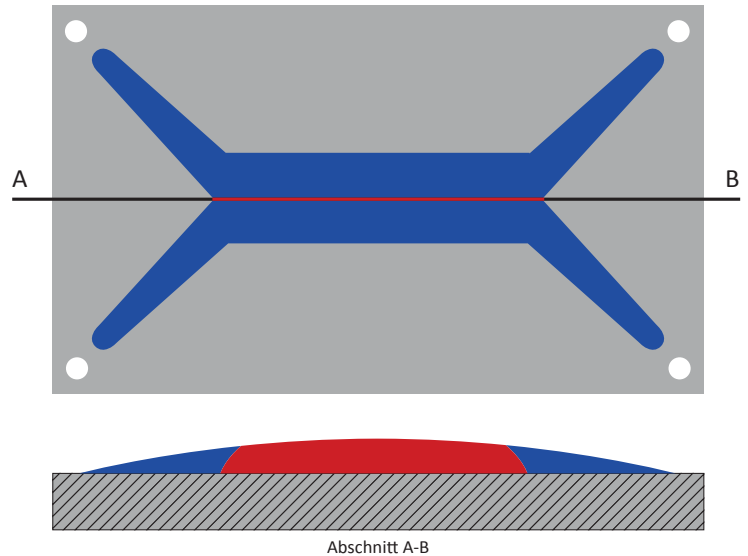


Abbildung 2

Entsorgung

Nicht verbrauchtes Restmaterial aus den Dosen kann, wenn es im richtigen Mischungsverhältnis gemischt wurde und vollständig ausgehärtet ist, normal entsorgt werden (EAKV 170203). Unvermishtes Material muss als chemischer Abfall entsorgt werden (EAKV 080111). Bei Buchung des Diamant Serviceteams wird Abfall von uns entsorgt.

Qualifikation und Service

Um eine bestmögliche Qualität sowie fehlerfreie Anwendung zu gewährleisten bieten wir die folgenden Dienstleistungen:

- Produktschulung
- Baustellenaufsicht und Überwachung
- Komplette Durchführung der Arbeiten durch unsere erfahrenen Anwendungstechniker

Weitere Informationen dazu können dem Dienstleistungsdatenblatt entnommen werden

MM1018 P #1436

F047/2017

Stand: 05.09.2017

DIAMANT Metallplastic GmbH

Hontzlarstr. 12 – 14

41238 Mönchengladbach

GERMANY

Tel.: +49 (0)2166 – 98360

Fax: +49 (0)2166 – 83025

Mail: info@diamant-polymer.de

www.diamant-polymer.de

Die hier aufgeführten technischen Daten wurden unter Laborbedingungen ermittelt und zum Tage der Produkt-herstellung durch Qualitätssicherungsprozesse verifiziert. Änderungen sind vorbehalten und können ohne vorherige Information durchgeführt werden. Die Verifizierung der Datenaktualität obliegt dem Kunden und sollte vor der Materialbestellung bei DIAMANT angefragt werden. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich im Verantwortungsbereich des Käufers. 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 die einwandfreie Qualität unserer Produkte nach Maßgabe unserer allgemeinen Verkaufs- und Lieferungsbedingungen. Alle technischen Daten differieren je nach Belastungen und Einsatzbedingung. Konkrete Anwendungsdaten erteilen wir auf Wunsch in jedem Einzelfall.