

Система восстановления металла



Резервуар с нефтепродуктами: **multimetall** использовался для уплотнения сварных швов на емкостях с нефтепродуктами. Ремонтируемые поверхности защищают, обезжиривают **DIAMANT** очистителем, берут **multimetall** и непосредственно на месте наносят. Никаких вспомогательных средств не требуется.

Типичные приложения:

- Покрытие насосов, резервуаров, теплообменников.
- Выравнивание осей и неровностей.
- Обслуживание и ремонт всех металлических деталей.
- Антикоррозионная защита.
- Санационные проекты.
- Химическая холодная сварка.

Описание применения:

multimetall восстанавливает изношенные, разрушенные, поржавевшие или поврежденные металлические поверхности и детали, возвращая им полную функциональность и внешний вид. Дополнительно защищает от коррозии и придает новые уникальные технические свойства.

Свойства:

- ◆ Высокая стойкость к физическим и химическим нагрузкам
- ◆ Обрабатывается как металл: шлифованием, фрезерованием, точением, сверлением, полированием (**MM Ceram** ограниченно полируем).
- ◆ Хороший металлический характер достигается за счет использования до 90 % металлических наполнителей.
- ◆ Никакой усадки, поэтому идеально применяем на больших площадях.
- ◆ Долгое посудное время, короткое - полного отверждения.
- ◆ Высокая механическая прочность.

Критерии выбора материалов

multimetall предлагается в двух компонентах, смола (комп. А) и отвердитель (комп. В), которые готовы к смешиванию в правильном соотношении. Взвешивание или отмеривание не требуется.

Выбор зависит от вида материала (сталь, чугун, керамика и т. д.) и вязкости (жидкость или паста).

Сохранность:

минимально 18 месяцев.

Вес упаковки (комплект):

Двойная упаковка:

250 г

500 г

1.000 г

Большие упаковки по запросу.



Холодная сварка корпуса насоса.

Подготовка детали

Подготавливаемые поверхности зашкуривают и обезжиривают **DIAMANT** обезжиривателем. Поверхность должна быть сухой и чистой. Рабочая температура должна находиться в оптимальной области между +5 и +45°C.

Применение

Смешивание

Отвердитель (Комп. В) полностью выливают в банку со смолой (Комп. А). Вручную шпателем или машиной (миксер с пропеллером 125 об/мин, до 2 мин.) смешивают до тех пор, пока не перемешался хорошо с более вязкой смолой. Налипший на стенки и дно материал также хорошо перемешивают. Материал должен применяться непосредственно после перемешивания.

Нанесение

Сначала с усилием втирают в поверхность детали тонкий адгезионный слой. Затем добавляют остаток до требуемой толщины.

Отверждение

Обработанные участки могут подвергаться легким нагрузкам уже через 4 часа. Полное отверждение происходит через 24 часа. После этого возможно приложение полной нагрузки.

Ассортимент:

DIAMANT multimetall выпускается в следующих разновидностях.

Для заполнения больших дефектов в металлах на любых площадях, для ремонтов до 160°C:

multimetall	Stahl P	# 1361	паста
multimetall	Stahl FL	# 1555	жидкий
multimetall	Eisen P	# 1351	паста
multimetall	Eisen FL	# 1554	жидкий
multimetall	Aluminium P	# 1349	паста
multimetall	Aluminium FL	# 1556	жидкий
multimetall	Bronze P	# 1350	паста
multimetall	Bronze FL	# 1137	жидкий

С различными керамическими наполнителями для достижения высокой износостойкости при покрытии или облицовке против агрессивных материалов:

multimetall	Ceram P	# 1076	паста /белый
multimetall	Ceram FL	#0267	жидкий /белый
multimetall	Ceramic-Stahl CS P#1035	паста /темн.серый	



TransNeft Institute



BIRO KLASIFIKASI INDONESIA



DIAMANT
Gesellschaft für Metallplastic



	Stahl		Eisen		Aluminium		Bronze		Ceram		Ceramic-Stahl	
	P	FL	P	FL	P	FL	P	FL	P	FL	P	
	#1361	#1555	#1351	#1554	#1349	#1556	#1350	#1137	#1076	#0267	#1035	
Посудное время(+20°C), [мин]	60		60		60		60		60		45	
Время отверждения(+20°C),[час]	24		24		24		24		24		20	
Удельный вес, [г/см³]	2,3	2,1	2,3	2,2	2,0	1,9	2,2	2,1	2,5	2,05	2,1	
Е-Модуль, DIN 53457, [Н/мм²]	6000		6000		5800		5800		6500		5100	
Сопротивление сжатию, [Н/мм²]	160	156	160	156	145	141	155	159	180	176	170	
Прочность на разрыв, [Н/мм²]	76	76,6	76	76,6	72	72,5	62	62,5	74	74,5	72	
Прочность при изгибе, [Н/мм²]	89	87	89	87	82	82,5	79,5	80	88	88,5	84	
Прочность на срез, [Н/мм²]	22	22,5	22	22,5	18,5	18,7	16,5	16,6	23	23.5	21	
Ударная вязкость, [Н/мм²]	5,2	5,0	5,2	5,0	5,4	5,2	5,4	5,2	5,8	5,6	5,8	
Твердость, [Шор, D]	89	87	89	87	87	85	86	84	92	89	92	
Термостойкость постоянная [°C]	-32 bis +160		-32 bis +160		-32 bis +160		-32 bis +160		-32 bis +160		-32 bis +160	
Термостойкость кратковременная [°C]	+350		+350		+350		+350		+350		+280	
Соотношение компонентов весовое	Комп. (А)	6,3	9,2	6,3	9,2	6,3	9,2	6,3	9,2	7,9	8	8,4
	Комп. (В)	3,7	0,8	3,7	0,8	3,7	0,8	3,7	0,8	2,1	2	1,6
Усадка при отверждении	практически не измерима											

Все свойства материалов - средние значения и варьируются в зависимости от их массы и условий окружающей среды. Упомянутые здесь параметры материалов справедливы для нормальных условий +20°C (273 K) и 1013 мбар.

Случаи применения:



Покрытие лопаток турбин.



Покрытие корпусов насосов.



Покрытие автоклавов.



Покрытие смесителя.

