

Система ремонта металла



Пластикметаллы позволяют идеально восстанавливать дефекты отливок, обеспечивая не только герметичность и восстановление свойств отливки, но и косметический эффект ремонта.

Область применения

Восстанавливает поврежденную поверхность в случаях износа, коррозии, эрозии, кавитационных повреждений, устранение усадочных раковин, сколов, плохо обработанных мест на отливках.

Описание продукта

Идеальный материал для малого и среднего ремонта любых металлических поверхностях. Благодаря большому содержанию металлического наполнителя материал выглядит как металл, после отвердевания его можно фрезеровать, сверлить, шлифовать, полировать, строгать, нарезать в них резьбу, обрабатывать напильником и абразивным кругом.

Пластикметалл состоит из двух компонентов: жидкого отвердителя и металлического порошка. Любой из порошков может быть объединен с любым отвердителем для получения оптимального решения проблемы с дефектом.

Способ применения

Подготовить поверхность – сделать её шероховатой для увеличения поверхности адгезии, а затем очистить её, используя очиститель ДИАМАНТ.

Смешивание:

Оба компонента – жидкий отвердитель и металлический порошок можно смешивать без постоянного соотношения компонентов смеси в любой желаемой консистенции. Это означает, что располагая только одной рабочей упаковкой можно добиваться любой желаемой консистенции – от жидкотекучей до пастообразной.

Для получения жидкотекучей консистенции соотношение частей должно быть 1:1. Для пастообразной консистенции следует добавить порошковой составляющей.

Втереть шпателем тонкий адгезионный слой, затем нанести весь оставшийся материал. Допускается легкая нагрузка через 0,5 часа, полная нагрузка – через 2 часа.

- ◆ Прекрасные металлические характеристики
- ◆ очень хорошая адгезия на всех металлах и сплавах,
- ◆ устойчивы к химически агрессивным средам,
- ◆ постоянное сопротивление температуре до +250 С (Краткосрочный период: до +500 С)
- ◆ короткое время отверждения,
- ◆ после высыхания обрабатывается как металл



Многообразие Пластикметаллов объясняется внесением в клеевую основу различного вида мелкодисперсных наполнителей, а именно: чугуна, стали, алюминия, меди, бронзы, латуни. Это позволяет чрезвычайно эффективно восстанавливать дефекты на черном и цветном литье и решать другие ремонтные задачи. Наибольший экономический эффект от применения холодной сварки достигается в том случае, когда раковина или другой литейный дефект в отливке вскрыты при механической обработке.



Наименование отвердителя	Консистенция	Время отвердевания, мин.	Термостойкость, °С
стандартный	жидкотекучий	30	100
ускоренный	жидкотекучий	5-15	100
медленный	жидкотекучий	45-60	100
тиксотропный	пастообразный	20	100
термостойкий	жидкотекучий	25-30	200

Система ремонта металла

Пластикметаллы различного назначения

	Название материала	Содержание металлического наполнителя, %	Область применения
Ferro	Ферропластик качество А, качество АА, качество «супериор»	92 92 96	Ремонт дефектов литья. Ремонт необработанного (качество А и АА) и обработанного (качество «супериор») чугунного литья
Stahl	Стальпластик качество А, качество АА, качество «супериор»	92 92 96	Ремонт необработанного (качество А и АА) и обработанного (качество «супериор») стального литья.
Aluminium	Алюмопластик качество А, качество АА, качество «супериор»	92 92 96	Ремонт необработанного (качество А и АА) и обработанного (качество «супериор») алюминиевого литья.
Bronze	Бронзопластик	92	Ремонт литейных дефектов
Kupfer	Медный пластик	92	Ремонт литейных дефектов
Messing	Латуньпластик	92	Ремонт литейных дефектов
Rotguss	Пластик Красная латунь	92	Ремонт литейных дефектов

Усредненные технические показатели Пластикметаллов

Время отвердевания при температуре 20°C	0,5±1 час
Время достижения полной прочности 20°C	24 час
Предел прочности на сжатие	160÷180 МПа
Предел прочности на растяжение	90 МПа
Предел прочности на изгиб	85 МПа
Диапазон температур эксплуатации	- 40 .. +200°C
Удельный вес	1,3–2,8 г/см ³

Пластикметаллы широко применяются в промышленности с 1953 года. Продукция используется известными литейными, машиностроительными и автомобилестроительными предприятиями, заводами по изготовлению турбин, вентилях, фитингов, насосов, корпусных деталей, трубопроводов, резервуаров, предприятиями по ремонту и техническому обслуживанию оборудования.

Химическая стойкость

Устойчивы	Неустойчивы
Муравьиная кислота 40%	Этиловый спирт 96%
Бензин	Этиловый спирт 95%
Раствор хлорной извести 10%	Этиловый спирт 50%
Дизельное масло	Концентрированный аммиак
Уксусная кислота 10%	Аммиак 4%
Фреон	Бензол
Гликоль	Концентрированная уксусная кислота
Раствор поваренной соли 10%	Изопропилен
Машинное масло	Раствор едкого кали 40%
Морская вода	Раствор едкого кали 20%
Концентрированная молочная кислота	Раствор поваренной соли 10%
Молочная кислота 10%	Раствор едкого натра 40%
Парафиновое масло	Раствор едкого натра 20%
Соляная кислота 10%	Раствор фенола 10%
Серная кислота 30%	Концентрированная азотная кислота
Серная кислота 10%	Концентрированная соляная кислота
Мыльная щелочь	Концентрированная серная кислота
Четыреххлористый углерод	Концентрированная серная кислота
Фосфорная кислота	Толуол
Фосфорная кислота 10%	Метиловый спирт
Азотная кислота 10%	Хлористый метил

Официальный эксклюзивный представитель компании Diamant Metallplastic GmbH на территории Российской Федерации – ООО «Диамант Рус»
443035, г. Самара, пр. Кирова, 255
Тел.: (846) 923-04-70, 923-04-62
Факс: (846) 956-19-74
E-mail: info@diamantrus.ru
http: www.diamantrus.ru

