

MM1018 FL- жидкость

Артикул #1866

Описание продукта

MM1018 FL представляет собой металлический полимер для 100-процентной компенсации неточностей допусков и неровностей между металлическими элементами, головными плитами, подшипниками моста, направляющими крана, а также стальных компонентов. Для зазоров > 10 мм рекомендуется устанавливать стальные прокладочные пластины, чтобы уменьшить ширину зазора до менее чем 10 мм.

Характеристики

- Очень высокая прочность на сжатие
- Устойчивость к коррозии и атмосферным воздействиям
- Впрыск почти для любой ситуации с зазором, без литья
- Общее одобрение строительного управления
- Устойчив к морской воде

Химическая стойкость

- Масло
- Бензин
- Охлаждающая жидкость

Размеры упаковки

- 0,5 кг
 - 1,0 кг
 - 1,5 кг
 - 4,5 кг
- Специальные размеры по запросу

Продукт состоит из двух компонентов. Оба компонента должны быть тщательно перемешаны друг с другом. Чтобы избежать ошибок смешивания, категорически не рекомендуется разделять компоненты на меньшие количества.

Хранение / Срок годности

Хранить в оригинальной закрытой упаковке в сухом, прохладном и незамерзающем месте (5 ° C - + 20 C). Срок годности 2 года. Защищать от прямых солнечных лучей. Более высокие температуры уменьшают срок годности.

Технические характеристики

Технические данные	Процедура испытания	Формула, условное обозначение	Стоимость
Применение (размер зазора)	-	d	0 – 140 mm
	-	d	0-10 mm acc abZ
Трение	-	μ	>0.5
Электронный модуль [Н / мм²]	DIN EN 13412:2006	E	10,000
Прочность на сжатие [н / мм²]	DIN EN 12190:1998	fc	161
Усадка [мм / м]	DIN EN 12617-4:2002	ε	0.35
Вязкость [мПас]	DIN EN ISO 3219:1994	v	16.900
Коэффициент сцепления	DIN EN ISO 13584:2003-11	Φ	1.1
Коэффициент теплового расширения [1 / K]	-	αT (-20°C - 60°C)	2E - 05
Плотность [г / см³]	-	-	2.66
Жизнеспособность [мин]	DIN EN ISO 9514	T15,k	89 ± 20%
Твердость по Шору	DIN ES ISO 868	-	89

Расчет расхода

Базовая площадь (A в см) и средний размер зазора (d в см) требуются в качестве основы для расчета расхода материала.

В этом расчете учитывается избыток материала в 20% для компенсации допусков, а также ориентированного на применение дополнительного расхода.

$$M \text{ (в г)} = A \text{ см}^2 * d \text{ см} * 1,2 * 2,6 \text{ г / см}^3.$$

Исходные данные: 1 м² контактной поверхности с зазором 1 мм.
 $M = 10.000 \text{ см}^2 * 0,1 \text{ см} * 1,2 * 2,6 \text{ г / см}^3 = 3120 \text{ г} \approx 3,12 \text{ кг}$

Важное примечание

Пожалуйста, обратитесь к паспорту безопасности.

Параметры обработки

Время обработки (жизнеспособность) материала начинается, как только два компонента А и В смешиваются. Срок годности и время отверждения зависят от количества материала (объема) и температуры. В следующей таблице приведены значения жизнеспособности для упаковки весом 1 кг, относящиеся к практическим применениям:

Температура [°C]	Жизнеспособность (мин.)
10	110
20	55
30	30

Исходные данные: 1 кг продукта в исходной таре.

Для более крупных емкостей срок годности может быть уменьшен из-за более высокой температуры реакции. Прочность на сжатие зависит от температуры, времени отверждения и размера материала. В следующей таблице приведены приблизительные значения для зазора 10 мм.

Температура	Сжимающая сила [Н / мм ²]	Время до достижения сжимающей силы.
5	-	24 часа
5	138	7 дней
21	156	24 часа
21	161	7 дней
30	166	24 часа
30	182	7 дней

Прочность на сжатие относительно температуры окружающей среды.

Отверждение материала может быть ускорено при нагревании. Максимально допустимая температура для ускоренного отверждения составляет 65 °С. Требуемая температура отверждения составляет 5 °С. При более низких температурах рекомендуется предварительно разогреть материал.

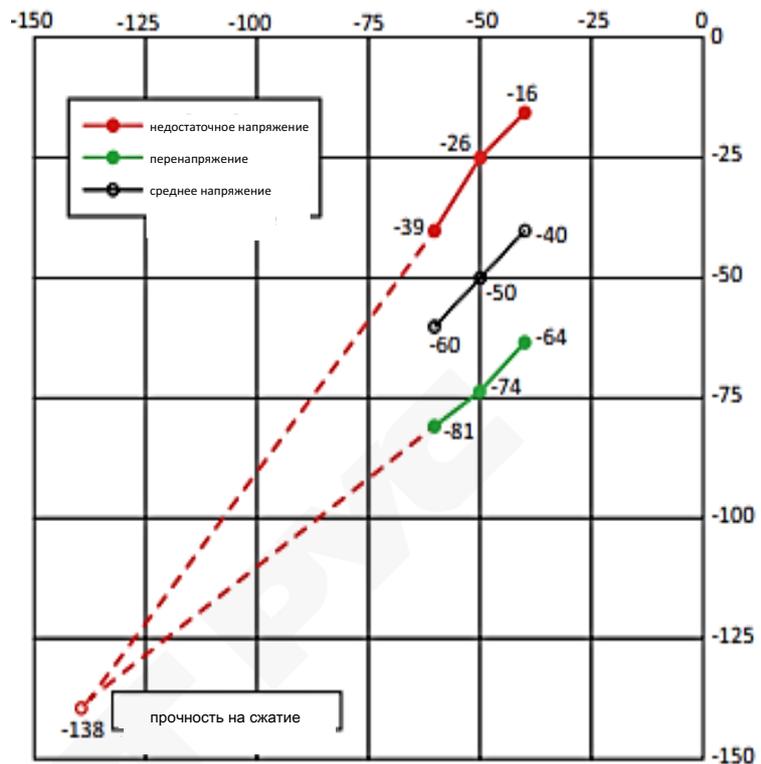
Предел выносливости

Пороговое значение давления ММ1018 FL показано на следующей диаграмме Смита:

Среднее напряжение	Амплитуда в Н/мм	Число достигнутых циклов
40	24	10,000,000
50	24	10,000,000
60	21	10,000,000

Максимальная достигнутая амплитуда в среднем напряжении.

Напряжение (Н / мм²)



Подготовка к работе

Контактные поверхности, которые покрыты ММ1018 FL, должны быть очищены от грязи и рыхлых частиц, по возможности, с использованием очищенного сжатого воздуха. Рекомендуется очиститель Diamant #1417. Чистящее средство следует наносить на безворсовую ткань, которой затем очищается контактная поверхность. Существующие винты должны быть защищены с помощью винтовой защиты PU, чтобы избежать последующего залипания резьбы с помощью ММ1018 FL. Если контактные поверхности необходимо снова отделить в более поздний момент времени, необходимо предварительно обработать их разделителем. Рекомендуется использовать разделитель Diamant #1354. Разделитель необходимо наносить в большом количестве на контактную поверхность, где следует избегать адгезии.

Для получения дополнительной информации см. Технический паспорт Diamant разделителя #1354.

Процесс смешивания

Для смешивания ММ1018 FL весь объем компонента В добавляется в контейнер с компонентом А. Тщательно перемешивается с помощью ручного сверла и смесительного винта Diamant (#0789) (макс. 250 об / мин в течение примерно 2 минут). Соскребите материал, прилипший к стенке контейнера, шпателем и добавьте в смесь. Тщательно перемешайте.

Описание применения

Нанесение ММ1018 FL может осуществляться путем заливки или впрыскивания. В обоих случаях необходимо, чтобы зазор был полностью герметичным, чтобы не допустить вытекания ММ1018 из зазора. Для уплотнения зазора рекомендуется использовать уплотнение ММ1018 #2108. Информацию о материале и обработке можно найти в техническом паспорте ММ1018 SEAL #2108.

Отливка

Смешанный ММ1018 FL можно использовать для компенсации зазора, выливая его в зазор. Перед заливкой добавьте смешанный ММ1018 в чистую емкость. Из этого контейнера материал может быть залит прямо в полость. Необходимо обеспечить достаточную вентиляцию, а также заливку воздухом без пузырьков.

Впрыск

ММ1018 FL можно впрыскивать в герметичный зазор. Предварительным условием для впрыска являются соответствующие отверстия для впрыска и вентиляции в зависимости от размера зазора или пустого пространства. Впрыск осуществляется через гибкий пластиковый шланг (Prod #1579) с использованием запорных клапанов (Prod #1577), которые соединяются через резьбовые соединения R1 / 4 (#1578) на входе и выходе.

150 миллиметровый пластиковый шланг длиной 2 мм, запорный клапан и дополнительный отрезок шланга, предназначенный для соединения инъекционного картриджа и/или для вентиляции, должны быть установлены с помощью подходящих хомутов (Prod #1576).



(Рисунок 1)

ММ1018 FL смешивается в соответствии с правилами обработки. Готовый продукт затем переносится в общий картридж (Prod #1573-320 мл) очень тонким потоком, избегая пузырьков воздуха. Картридж будет закрыт после наполнения поршнем картриджа и медленно вращаться, чтобы позволить жидкости ММ1018 течь от наконечника к поршню, в результате чего захваченный воздух в картридже поднимется к наконечнику картриджа. Эта процедура особенно необходима для инъекции без пузырьков! Теперь картридж можно открыть сверху ножом, а наконечник можно прикрутить. Рекомендуется немного укоротить кончик картриджа, чтобы его внутренний диаметр составлял прибл. 8 мм. Это уменьшает сопротивление во время инъекции и облегчает инъекцию. Наконечник картриджа теперь помещается вручную на свободный конец трубки.

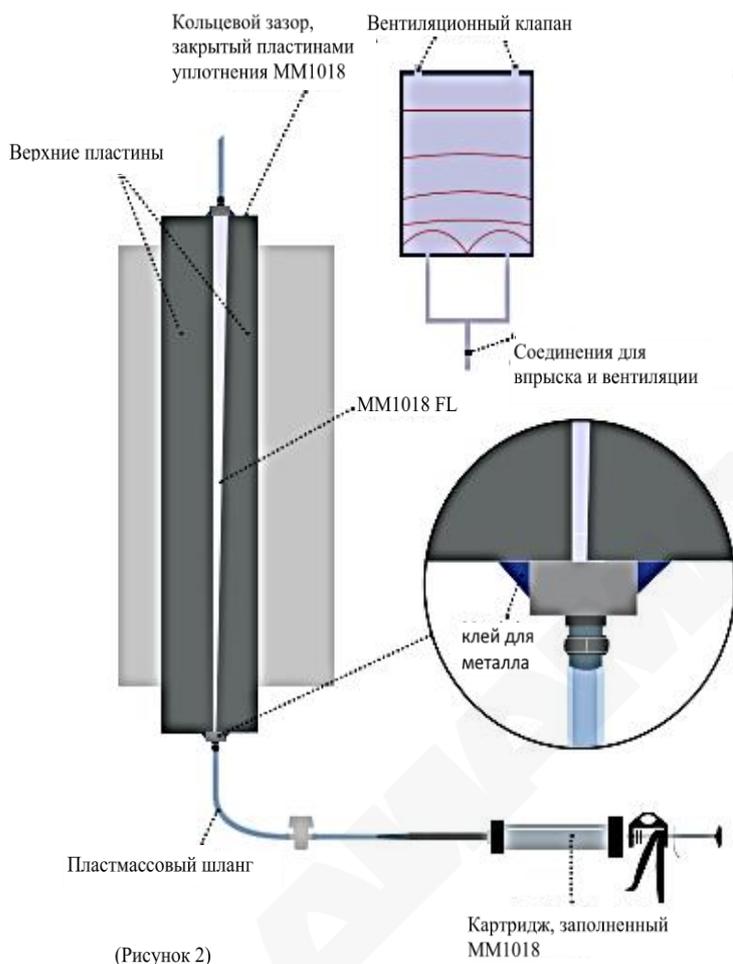
После открытия запорного клапана можно начинать впрыск. Прессование должно осуществляться при постоянном давлении. Необходимо убедиться, что пузырьки воздуха не проталкиваются через шланг в зазор! Для замены или заправки картриджей запорный клапан должен быть закрыт, чтобы предотвратить обратный поток уже впрыснутого материала. Свободный конец трубки фиксируется для замены картриджа. Впрыск прекращается, как только материал выходит из верхнего вентиляционного отверстия. Перед снятием картриджа запорный клапан должен быть закрыт. Материал, который вытекает обратно из впрыскивающего шланга, может быть захвачен, например, тканью и утилизирован надлежащим образом в бытовых отходах.

После 24 часов отверждения инъекционные и вентиляционные соединения могут быть удалены и утилизированы вместе с бытовыми отходами.

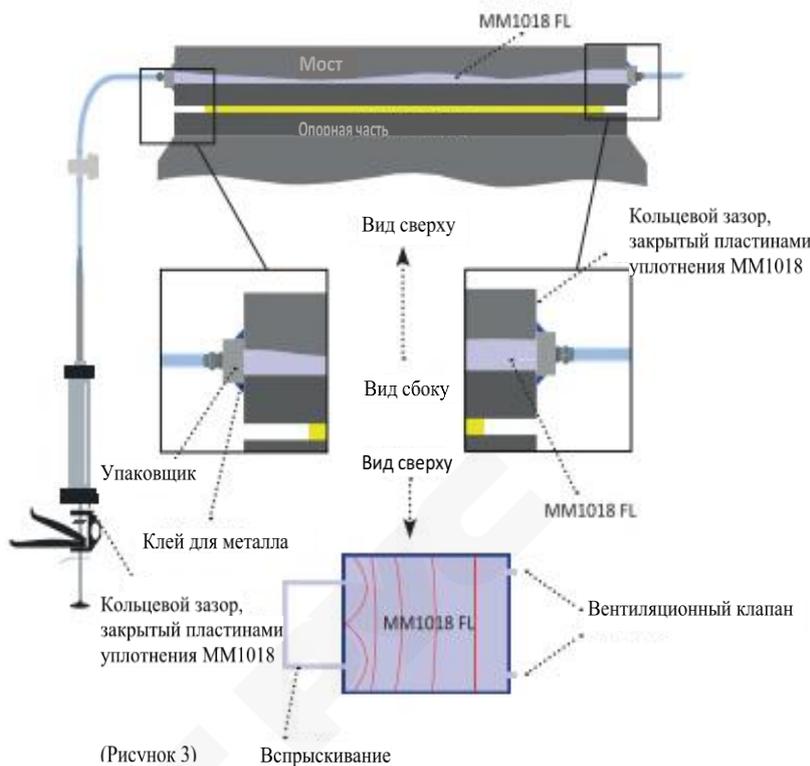
Инструкция:

1. Очистите с помощью очистителя Diamant
2. Установите защиту для винтов
3. Вставьте соединения для впрыска
4. Полностью запечатайте по окружности с помощью уплотнения MM1018
5. Отверждение уплотнения MM1018
6. Впрыск с Diamant MM 1018 FL
7. Отверждение MM1018 F L
8. Снимите и очистите соединения для впрыска и вентиляции.

На рисунках 2 и 3 показаны типичные области применения инъекций. По вопросам проектирования и применения обращайтесь к нашим специалистам.



(Рисунок 2)



(Рисунок 3) Впрыскивание

Утилизация

утилизировать обычным способом (EAKV 170203) при смешивании в правильном соотношении смеси и после полного отверждения. Несмешанный материал должен быть утилизирован как химические отходы (EAKV 080111). Если вы бронируете нашу сервисную команду, то мы сами утилизируем отходы.

Квалификация и обслуживание

Рекомендуется, чтобы нанесение выполнялось квалифицированными специалистами DIAMANT. Чтобы гарантировать оптимальное качество и безошибочное применение, мы предлагаем следующие услуги:

- Обучение работе с продуктом
- Контроль на строительной площадке
- Полное выполнение работ нашими опытными специалистами.

Дополнительную информацию можно найти в техническом паспорте.

MM1018 FL#1866

F047/2017

Дата:18.03.2019

+7 927 001-01-71
+7 846 923-04-62
info@diamantrus.ru

Официальный эксклюзивный представитель компании Diamant Metallplastic GmbH на территории Российской Федерации — «Диамант Рус», импортер «Созз — Нефтезапчасть».