

MM1018 P - шпатлевка

Артикул #1436

Описание продукта

MM1018 P представляет собой металлический полимер для 100-процентной компенсации погрешностей допусков и неровностей между металлическими элементами, головными плитами, подшипниками моста, направляющими крана и рельсов, 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 практически для любой ситуации с зазором, без заливки
- Общее одобрение строительного органа
- 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. Беречь от прямых солнечных лучей. При более высоких температурах срок годности уменьшается.

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 / мм ²]	DIN EN 13412:2006	E	10,000
Прочность на сжатие [н / мм ²]	DIN EN 12190:1998	fc	110
Усадка [мм / м]	DIN EN 12617-4:2002	ε	0.84
Вязкость [мПас]	DIN EN ISO 3219:1994	v	600.000
Коэффициент сцепления	DIN EN ISO 13584:2003-11	Φ	1.1
Коэффициент теплового расширения [1 / K]	-	αT (-20°C - 60°C)	2.5E - 05
Плотность [г / см ³]	-	-	2.66
Жизнеспособность [мин]	DIN EN ISO 9514	T15,k	20 ± 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.

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

Данные: 1 м² контактной поверхности с зазором 1 мм. M = 10.000 см² * 0,1 см * 1,2 * 2,6 г / см³ = 3120 г 3,12 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	60
20	25
30	10

Исходные данные с 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	Сжимающий сила [Н / мм ²]	Время до достижения сжимающей силы.
5	-	24 часа
5	106	7 дней
21	88	24 часа
21	110	7 дней
30	90	24 часа
30	122	7 дней

Прочность на сжатие относительно температуры окружающей среды.

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

Подготовка к работе

Контактные поверхности, которые должны быть покрыты ММ1018 Р, 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, с помощью которой затем очищается контактная поверхность. Винты должны быть защищены винтовой защитой PU, чтобы избежать последующего залипания резьбы с помощью ММ1018 Р. Если контактные поверхности необходимо снова разъединить в более поздний момент времени, необходимо заранее использовать сепаратор. Рекомендуется использовать разделитель Diamant #1354. Разделитель необходимо наносить в большом количестве на контактную поверхность, где следует избегать адгезии.

Для получения дополнительной информации см. Раздел технических данных.

Процесс смешивания

Для смешивания ММ1018 Р весь объем компонента В добавляется 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.

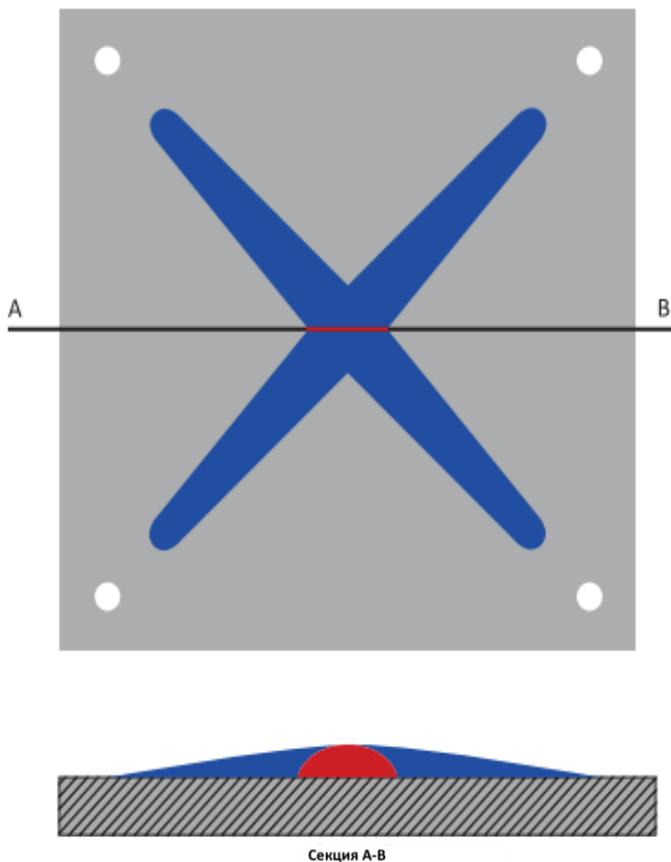
Описание применения

ММ1018 Р наносится на контактную поверхность в форме X. Примеры квадратной или прямоугольной контактной поверхности показаны на рисунках 1 и 2. Важно отметить, что наибольший подъем материала применяется в центре контактной поверхности (см. Красную линию на рисунке 1), так что ММ1018 Р может быть распределен в виде пасты, без пузырьков воздуха и по всей поверхности, когда контактные поверхности соединены вместе. После соединения контактных поверхностей ММ1018 Р будет распределяться по всей поверхности до краев. Избыточный материал, который выдавливается по бокам контактных поверхностей, должен быть удален до отверждения, если это возможно.

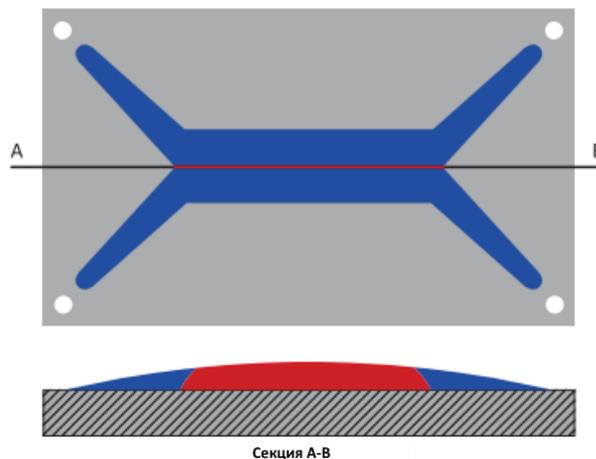
Инструкции

- 1.) Очистите с помощью очистителя Diamant
- 2.) Установите защиту для винтов
- 3.) При необходимости нанесите разделитель Diamant
- 4.) Смешайте материал
- 5.) Нанесите рассчитанное количество материала
- 6.) Соедините контакты
- 7.) Удалите излишки материала со стыков с помощью шпателя
- 8.) Отверждение MM1018 P

На рисунках 1 и 2 показаны типичные области применения MM1018 P. По вопросам проектирования и применения обращайтесь к нашим специалистам.



(Рисунок 1)



(Рисунок 2)

Утилизация

Неиспользованный остаточный материал из банок можно утилизировать обычным способом (EAKV 170203), если смешать его в правильном соотношении и полностью дать отвердеть. Несмешанный материал должен быть утилизирован как химические отходы (EAKV 080111).

Квалификация и обслуживание

Рекомендуется привлекать квалифицированных специалистов 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 по применению.

Дополнительную информацию можно найти в техническом паспорте.

MM1018#1436

F04/2017

Дата:07/03/2019

+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».