

Metal repair system

Plasticmetal è un sistema di riparazione del metallo ad indurimento rapido per la riparazione di soffiature e di difetti di piccole e medie dimensioni. Grazie al suo contenuto particolarmente elevato di riempitivi metallici, Plasticmetal presenta un'ottima finitura metallica e può essere lavorato a mano o meccanicamente come il metallo.

14 polveri metalliche e 6 liquidi indurenti possono essere combinati individualmente nel sistema di riparazione di Plasticmetal e utilizzati per un'applicazione specifica.

Il rapporto di miscelazione liberamente selezionabile permette di variare la viscosità da liquido a pastoso.

Particolarmente pratico ed economico: ideale anche quando sono richieste quantità molto piccole, perché il materiale miscelato può essere conservato senza problemi ed è immediatamente disponibile per i lavori successivi.

Caratteristiche

Eccellente carattere metallico

Ottima adesione a tutti i metalli e leghe

Resistente ai mezzi chimicamente aggressivi

Resistenza permanente alla temperatura fino a + 250°C (a breve termine: fino a + 350°C)

Tempi di polimerizzazione brevi

Rapporto di miscelazione libero (consistenza: da liquido a pastoso)

Dopo l'indurimento lavorabile come il metallo e verniciabile

Applicazioni tipiche

Utilizzato per riparare e correggere porosità, cavità, vuoti, usura su tutti i metalli

Confezioni

Standard: 500 gr, 1 Kg

Superior: 500 gr, 1,5 Kg

Indurente: 125 ml, 300 ml

Dati tecnici	Metodo Test	Valore
Peso specifico	DIN53454	2 - 2,5 g/cm ³
Compressive strength	DIN53454	160 N/mm ²
Durezza [Shore D]	DIN53505	87 - 89
Resistenza alla trazione	DIN53455	86 N/mm ²
Resistenza al taglio - trazione	DIN53283	35 N/mm ²
Resistenza alla flessione	DIN53452	95 N/mm ²
Resistenza agli urti	DIN53453	4.8 N/mm ²
E-Modulus	DIN53457	14500 N/mm ²
Conducibilità termica	DIN53612	0,7 - 0,9 W/mK
Coefficiente di espansione lineare		25 x 10 E-6
Resistenza alla temperatura (permanente)	HF HF WF(T)	
Resistenza alla temperatura (a breve termine)	HF HF WF(T)	-40 fino a +160°C max. +250°C fino a +350°C max. +350°C

Tutti i valori dei materiali sono valori medi e variano a causa del rapporto di miscelazione, della quantità di materiale e delle condizioni ambientali. I valori di materiale qui riportati si basano su condizioni standard (STP) di + 20 °C (68 °F) e 1.013 mbar.

Conservazione / Durata di conservazione

Conservare chiuso nella confezione originale in luogo con temperatura tra i 5°C -20°C.

Tenere lontano dalla luce del sole

La durata del prodotto è di 12 mesi.

Controlla sempre la scheda sicurezza del prodotto

14 Modelli di Polveri metalliche

Tipo	Nome prodotto	No.	% di metallo	Area applicazione	Characteristics	Può essere miscelata ad altri indurenti?
Ferro	A	#0061	92	Ghisa	Per le riparazioni della ghisa grezza verniciata	SI
	Superior dark	#0067	96	Ghisa	Per il miglior carattere del metallo dopo la lavorazione	SI
	Superior light	#0223	96	Ghisa	Per il miglior carattere del metallo dopo la lavorazione	SI
Acciaio	A	#0196	92	Acciaio fuso	Per le riparazioni della ghisa grezza verniciata	SI
	Superior	#0199	96	Acciaio fuso	Per il miglior carattere del metallo dopo la lavorazione	SI
Alluminio	A	#0005	92	Fusioni alluminio	Per il miglior carattere del metallo dopo la lavorazione	SI
	Superior	#0008	96	Fusioni alluminio	Per il miglior carattere del metallo dopo la lavorazione	SI
Bronze	A	#0014	92	Fusioni bronzo	Per il miglior carattere del metallo dopo la lavorazione	SI
Ottone	A	#0136	92	Fusioni ottone	Per il miglior carattere del metallo dopo la lavorazione	SI
Rame	A	#0127	92	Rame Ottone	Per il miglior carattere del metallo dopo la lavorazione	SI
Ottone Rosso	A	#0190	92	Ottone rosso	Per il miglior carattere del metallo dopo la lavorazione	SI
Ossido di ferro	A	#0054	96	Ghisa	Ossidato dopo la lavorazione come materiale di base	SI
Lega	A	#0263	96	Acciaio inox	Per la migliore struttura metallica in particolare per la superficie del pavimento.	SI
Model ceram	0065	#0811	-	Tutti i metalli	Per riparazioni resistenti all'usura	SI

5 Modelli di indurenti

Hardener liquids	No.	Pot life (min.) 30ml: 30ml*	Pot life (min.) 30ml: 15ml*	Cura (Min.)*	Caratteristiche
HF standard	0112	8-10	5-7	20	Standard
HF fast	0116	5-7	3-5	13	Specialmente per veloci riparazioni di emergenza
HF slow	0114	18-20	15-17	30	Specialmente per riparazioni in serie
HF WF	0204	5-6	4-5	11	Per alte temperature + 250°C
HF SF	0013	7-9	6-8	13	Per riparazioni ignifughe / dura elasticità dopo l'indurimento
HF Thixo	0065	7-9	6-8	15	Induritore tissotropico, per miscele a tenuta stagna

Tempo di indurimento basato su un rapporto di miscelazione di 2: 1 e 100g di materiale.

I rapporti di miscelazione sono nel rapporto polvere: liquido indurente.

Preparazione della superficie

Irruvidire le superfici da lavorare e pulire con il detergente DIAMANT.
La superficie deve essere asciutta e pulita.
La temperatura di lavoro deve essere compresa nell'intervallo di temperatura ottimale tra +5 / + 45°C.

Lavorazione

Mescolare la polvere e il liquido indurente in un rapporto di volume di almeno 1: 1 (liquido, consistenza colabile).
Aggiungendo la polvere, la consistenza può essere regolata da colabile a spatolabile, pastosa.
Il rapporto di miscelazione massimo è 3: 1 (polvere: liquido).

Applicazione

Applicare con una spatola un primo strato sottile sulla superficie.
Irruvidire e applicare il resto del prodotto in forma più consistente prestando attenzione a far sì che non ci siano bolle d'aria.

Indurimento

Il tempo di indurimento dipende dalla quantità di indurente utilizzato e varia da 5 a 60 minuti.

Smaltimento

Il materiale residuo inutilizzato, se miscelato nel corretto rapporto di miscelazione e completamente indurito, può essere smaltito normalmente (EAKV 170203).
Il materiale non miscelato deve essere smaltito come rifiuto chimico (CER 080111).

Prodotti Diamant

Scelta di utilizzo dei nostri prodotti, stucchi e impregnanti, in base alla tipologia di difetto

