

moglice

scheda tecnica

DIAMANT moglice è un rivestimento di scorrimento modellabile per la produzione di superfici radenti ad alta precisione prive di stick-slip. Il metodo di modellazione consente di ottenere forme e strutture complesse senza bisogno di alcuna lavorazione meccanica con una precisione nell'ordine dei micron. In questo modo è possibile ridurre i tempi di processo della moderna tecnica produttiva. Il materiale può aderire alla superficie da modellare o può essere staccato attraverso l'impiego di uno strato sottilissimo di agente distaccante, **DIAMANT trennmittel**. Il risultato è una copia esatta della controfigura.

DIAMANT moglice è un sistema a base di polimeri composto dai più raffinati materiali di scorrimento realizzati con i 2 componenti di resina (A) e indurente (B) che vengono uniti secondo il giusto rapporto di dosaggio. Non sono necessarie operazioni di pesatura e misurazione.

PREPARAZIONE

Tutte le superfici devono essere irruvidite a 0,3-0,5 mm e quindi successivamente sottoposte a pulitura. La temperatura di esercizio ottimale deve essere compresa nell'intervallo tra i 10°C / +20°C

LAVORAZIONE

Aggiungere tutto l'indurente alla resina. Procedere alla miscelazione fino ad ottenere un composto uniforme.

VENTILAZIONE

Consistenza Pastosa: stendere uno strato sottile a mano incrociata sulla superficie pulita per rimuovere bolle d'aria.

Consistenza Liquida: utilizzare una cartuccia da iniezione con getto lungo, sottile e continuo.

APPLICAZIONE

DIAMANT moglice può essere versato in una cavità preparata a tenuta stagna. Applicato (pastoso) sulla superficie e lavorato in loco. Inserito ad iniezione con una cartuccia.

Consistenza Pastosa (spatola)

Applicare uno strato sottile e con la spatola farlo aderire bene al fondo. Applicare successivamente il resto del materiale partendo da un cumulo ed evitando le infiltrazioni d'aria.

Consistenza Liquida (colata / iniezione)

Versare **DIAMANT moglice** lentamente con getto lungo e sottile nello spazio vuoto. Per evitare infiltrazioni d'aria, riempire la cavità partendo dal punto più profondo oppure iniettando il materiale lungo un canale d'invito precedentemente predisposto con una cartuccia manuale. Nel caso di rivestimenti su grosse superfici occorre predisporre una serie di canali d'invito.

L'applicazione deve essere completata entro il tempo di impiegatezza del materiale.

Superficie di scorrimento priva di stick-slip

Assenza di calo dimensionale misurabile

Elevata stabilità dimensionale

Modellabilità con precisione nell'ordine di μ

Eccezionale portata di carico

Buona resistenza agli agenti chimici

Coefficiente di attrito ottimale, resistente all'usura



APPLICAZIONI TIPICHE

- Guide di carrelli longitudinali, bancali e supporti
- Cuscinetti a strisciamento per macchine utensili
- Colonne di guida e slittini idraulici
- Alberi idraulici a stantuffo
- Superfici di scorrimento a modello complesso

Linea di prodotto

Linea di prodotto	Cod	
Moglice P	#1130	Pastoso
Moglice FL	#0311	Liquido
Moglice P500	#0296	Pastoso/Grigio scuro

moglice

scheda tecnica

Tipo	P #1130 Pastoso	FL/P #0311 Colata / Iniezione	P500 #0296 Iniezione
Tempo di impiegabilità +20°C min	50	50	50
Tempo di indurimento +20°C h	18	18	18
Mod Elasticità DIN53457 N/mm	10400	9100	9500
Resistenza a compressione N/mm ²	120	105	110
Durezza (Shore D)	88	86	87
Compressione superficial ein caso di scorrimento N/mm ²	12,5	14,5	14,5
Psi	1813	2103	2103
Aderenza N/mm ²	15,5	16,5	16
Psi	2248	2393	2320
Resistenza alla flessione N/mm ²	66	98	90
Conducibilità termica W/mK	0,833	1,097	1,092
Coefficiente dilatazione termica K ⁻¹	30,3x10 ⁻⁶	50x10 ⁻⁶	45x10 ⁻⁶
Termoresistenza	Permanente da - 20°C fino	60°C	60°C
	Temporanea da - 40°C fino	125°C	125°C
Viscosità +20°C (mPas)	pastoso	>25000	>75000
Rapporto miscela (A:B)	91,5 : 8,5	84,6 : 15,4	82,2 : 11,8
Peso specifico g/cm ³	1,7	1,6	1,6



I nostri consigli di applicazione derivano da un'ottima conoscenza dei prodotti, tuttavia, l'applicazione e lavorazione dei nostri prodotti viene eseguita al di fuori del nostro controllo ed è soggetta alla vostra responsabilità.