

plasticmetal

scheda tecnica

DIAMANT plasticmetal è utilizzato per riparare e correggere le cavità da ritiro o da soffiature, le porosità, i vuoti e i punti soggetti ad usura presenti in tutte le leghe metalliche

DIAMANT plasticmetal è il materiale ideale per eseguire piccole e medie riparazioni superficiali su qualsiasi metallo. Grazie all'elevato contenuto di cariche conferisce un'ottima finitura che lo rende lavorabile a mano o meccanicamente proprio come un metallo. Tempi di indurimento rapidi e un rapporto di miscelazione estremamente flessibile lo rendono un prodotto di grande utilità per qualsiasi tipo di riparazione metallica.

DIAMANT plasticmetal consta di 2 componenti, un liquido indurente e una base in polvere (tabella B) che può essere combinata di volta in volta ad ognuno degli 8 indurenti disponibili (tabella A) a seconda delle proprietà che si desidera ottenere. E' possibile miscelare tipi diversi di polvere per ottenere il colore ideale.

PREPARAZIONE

Irruvudire le superfici e pulirle con il detergente **DIAMANT Reiniger**. La superficie deve essere asciutta e pulita. La temperatura di esercizio ottimale deve essere compresa fra +5 °C - 45 °C.

LAVORAZIONE

Miscelare la polvere e il liquido indurente con un rapporto 1:1 (consistenza fluida). Attraverso l'aggiunta di polvere è possibile regolare la consistenza facendola passare da colabile a pastosa. Il rapporto di miscela massimo è 3:1 (polvere: liquido).

APPLICAZIONE

Dapprima stendere uno strato sottile con una spatola, quindi applicare lo strato successivo dello spessore desiderato.

INDURIMENTO

Il tempo di indurimento è legato al liquido indurente utilizzato e può variare da 5 a 60 minuti.

Straordinarie proprietà metalliche

Buona aderenza su tutte le leghe e i metalli

Resistenza agli agenti chimici aggressivi

Stabilità termica a lungo termine fino a 250 °C

Stabilità termica a breve termine fino a 500 °C

Tempi di indurimento brevi, 5 minuti

Rapporto di miscela flessibile per consistenza da pastosa a liquida

Lavorabilità dopo l'indurimento equiparabile al metallo

Possibilità di verniciatura dopo indurimento



Liquidi Indurenti

Liquidi Indurenti	Cod	Tempo lavorazione	Tempo indurimento	Caratteristiche
HF	#0112	15 - 20	20 - 30	Indurente standard (Europa)
HF Rapido	#0116	2 - 3	5 - 7	Tempi di lavoro e indurimento brevi Indicato per riparazioni veloci e di emergenza
HF Lento	#0114	35 - 40	45 - 50	Tempi di lavoro e indurimento brevi Indicato per lavorazione in serie
HF WF Termoresistente	#0204	15 - 20	45 - 50	Per elevate sollecitazioni termiche (fino a 250 °C)
HF WFT (Termoresistente tropicale)	#0171	15 - 20	45 - 50	Come sopra per regioni tropicali
HF T (Tropicale)	#0075	15 - 20	45 - 50	Indurente standard per regioni tropicali
HF SF (Protezione antiradiazioni)	#0013	15 - 20	55 - 60	Dopo l'indurimento rimane elastico
HF Thixo	#0065	15 - 20	25 - 30z	Indurente tissotropico

A

Basi in Polvere

B

Tipo	Nome Prodotto	Cod Prodotto	% Metallo	Utilizzo	Caratteristiche	Associazione ad altri indurenti
Ferro	A	#0061	92	Ghisa grigia	Per riparazioni su fusioni imperfette da verniciare. 0061 / 0067 per paesi con clima tropicale	SI
	A Tropicale	#0062	92	Ghisa grigia		T, WTF
	Superior Scuro	#0067	96	Ghisa grigia		SI
	Superior Scuro Tropicale	#0071	96	Ghisa grigia		T, WTF
	Superior Chiaro	#0223	96	Ghisa grigia		SI
Acciaio	A	#0196	92	Acciaio fuso	Per riparazioni su fusioni imperfette da verniciare.	SI
	A Tropicale	#0197	92	Acciaio fuso		T, WTF
	Superior	#0199	96	Acciaio fuso		SI
	Superior Tropicale	#0139	96	Acciaio fuso		T, WTF
	Acciaio Superior	#1155	96	Acciaio fuso		SI
Alluminio	A	#0005	92	Alu fuso	Per riparazioni su fusioni imperfette da verniciare	SI
	A Tropicale	#0218	92	Alu fuso		T, WTF
	Superior	#0008	96	Alu fuso		SI
	Superior Tropicale	#0219	96	Alu fuso		T, WTF
	Alu Superior	#0985	96	Alu fuso		NO
Bronzo	A	#0014	92	Bronzo fuso	Per la migliore finitura in metallo	SI
	A Tropicale	#0015	92	Bronzo fuso		T, WTF
Ottone	A	#0136	92	Ottone fuso	Per la migliore finitura in metallo	SI
	A Tropicale	#0137	92	Ottone fuso		T, WTF
Rame	A	#0127	92	Rame fuso	Per la migliore finitura in metallo	SI
	A Tropicale	#0128	92	Rame fuso		T, WTF
Ottone rosso	A	#0190	92	Ottone rosso	Per la migliore finitura in metallo	SI
	A Tropicale	#0400	92	Ottone rosso		T, WTF
Ossido di ferro	A	#0054	96	Ghisa grigia	ossidazione dopo la lavorazione come il materiale di base	SI
	A Tropicale	#1183	96	Ghisa grigia		T, WTF
Leghe	A	#0263	96	Inox	Per le strutture metalliche più fini, soprattutto acciaio inox	SI
	A Tropicale	#0147	96	Inox		T, WTF
Ceramica	A	#0811	-	Per tutti i supporti	Riparazione resistente all'usura	SI
	A Tropicale	#0360	-			T, WTF

Dati Tecnici

Peso specifico	DIN53454	2 - 2,5 g/cm ³
Resistenza alla compressione	DIN53454	160 N/mm ²
Durezza (Shore D)	DIN53505	87 - 89
Resistenza alla trazione	DIN53455	86 N/mm ²
Resistenza alla forza di taglio	DIN53283	35 N/mm ²
Resistenza alla flessione	DIN53452	95 N/mm ²
Resistenza all'urto		4.8 N/mm ²
Modulo di elasticità		14500 N/mm ²
Conducibilità	DIN53612	0.7 - 0.9 W/mK
Coefficiente di dilatazione lineare		25x10 E-6
Termoresistenza (permanente)		-40 °C - +160 °C
		HF WF(T) fino a +250 °C
Resistenza alla temperatura (breve durata)	HF	max +220 °C
	HF WF(T)	max +500 °C



Confezioni
 Pacco doppio
 500 gr
 100 gr
 1500 gr
 + grandi su richiesta

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.