

### Masina de Frezat

Montajul rapid si eficient inseamna costuri reduse si economie de timp.

**DWH** realizeaza montaje statice de mare precizie fara operatii de pasuire.

**DWH** se aplica pur si simplu pe suprafetele de contact sau intre piesele care se monteaza.

### Domeniu de utilizare:

- montarea pieselor componente ale masinilor unelte
- elemente de ghidare,ghidaje de conducere
- lagare alunecare si bucxse pentru lagare

### Descriere Produs:

-**DWH** este un strat de ajustare la montaje statice cu miscari relative reduse. Permite o formare precisa pe suprafete finisate sau nefinisate.

-Se economiseste timp, elimina operatiile costisitoare de prelucrare pentru realizarea montajelor de precizie la masini unelte.

-pentru realizarea de montaje demontabile, pe una din suprafetele in contact se va aplica un produs antiaderent **DIAMANT Trennmittel**.

### Proprietati:

- inalta precizie de ordinul micronilor
- inalta portanta statica pina la 170 N/mm<sup>2</sup>
- excelenta stabilitate dimensionala
- perfecta aderare la suprafete, transmitere 100% a sarcinii, fara alterare in timp
- elimina operatiile de prelucrare scumpe

### TIPURI de DWH:

Produce pe baza de doua componente rasina si intaritor.

#### DWH 310:

- |    |       |  |
|----|-------|--|
| FL | #0795 | fluid (pentru turnare,injectare)       |
| P  | #0442 | pasta (pentru aplicare prin spacluire) |

#### DWH 311:

- |    |       |  |
|----|-------|--|
| FL | #0166 | fluid (pentru turnare,injectare)       |
| P  | #0019 | pasta (pentru aplicare prin spacluire) |

#### DWH 314:

- |    |       |  |
|----|-------|--|
| FL | #1984 | fluid (pentru turnare,injectare)       |
| P  | #0409 | pasta (pentru aplicare prin spacluire) |

**Pulbere Inarosare:** pentru realizarea viscozitatii dorite.

### Pregatirea Suprafetelor:

Toate suprafetele pe care va adera, se vor prelucra la o rugozitate marita de 0,3-0,5 mm adincime si se vor degresa. Temperatura ambienta in momentul aplicarii trebuie sa fie de +20 grade C +/- 10 grade C.

### Pregatirea produsului pentru aplicare:

Intaritorul se va aduga complet la rasina si se va omogeniza bine manual sau mecanic.(turatie de 100 rot/min, cca. 2 minute)

### Eliminarea bulelor de aer:

- la tip pasta: prin intindere si adunare pe o suprafata curata.
- la tip fluid: prin turnare lenta si continua intr-un vas.

### Tehnologia de aplicare:

**DWH** se poate aplica prin:

- turnare in zona care a fost pregatita in prealabil in acest sens
- spacluire pe o suprafata care se poate forma cu o contrapiesa
- injectare in locasuri pregatite corespunzator

### Aplicare prin spacluire(DWH tip P)

Pe suprafata pregatita se va aplica un prim strat de aderare, dupa care se adauga restul de material.

### Aplicare prin turnare-injectare(DWH tip FL)

Se va turna sau injecta incet in locasul etansat. Se va acorda o atentie deosebita posibilitatii de iesire a aerului din locas.

Se recomanda injectarea prin canale de injectare dispuse la partea inferioara in plan vertical, aerisirea la partea superioara.

Aplicarea se va efectua in timpul de viabilitate al amestecului.



### Materiale ajutatoare:

Antiaderent (Trennmittel) , Degresant (Reiniger)  
Set complet de injectare.

**DATE TEHNICE**

TIPURI <b>DWH</b>	<b>310 FL</b>	<b>310 P</b>	<b>311 FL</b>	<b>311 P</b>	<b>314 FL</b>	<b>314 P</b>
	<b>#0795</b>	<b>#0442</b>	<b>#0166</b>	<b>#0019</b>	<b>#1984</b>	
	fluid	pasta	fluid	pasta	fluid	pasta
Viabilitate (+20 °C) [min]	50	50	50	50	50	50
Intarire completa (+20°C) [h]	24	24	24	24	24	24
Intarire pina la forma finala (+20°C) [h]	18	18	18	18	18	18
Greutate specifica [g/cm <sup>3</sup> ]	1,8	2,2	1,55	1,6	1,6	1,7
Modul elasticitate DIN 53457 [N/mm <sup>2</sup> ]	8700	8900	8500	8600	8200	8300
Rezistenta la presiune [N/mm <sup>2</sup> ]	165	170	158	160	148	156
Duritate [Shore D]	86	88	84	84	82	83
Rezistenta la intindere [N/mm <sup>2</sup> ]	72,5	72,5	72,5	72,5	72,5	72,5
(Psi)	1051	1051	1051	1051	1051	1051
Rezistenta la incovoiere [N/mm <sup>2</sup> ]	120	120	120	120	120	120
[Psi]	1740	1740	1740	1740	1740	1740
Rezistenta electrica specifica ohm/cm	4,8 x 10 <sup>8</sup>	-	-	-	7,5x10 <sup>14</sup>	-
Conductibilitate dielectrica la 1 KHz	45,4	-	-	-	5,8	-
Rezistenta Termica permanenta [°C]	- 40 pina +80 +130	- 40 pina +80 +130	- 40 pina +80 +130	- 40 bis +80 +130	- 40 pina +80 +130	- 40 pina +80 +130
Contractie dupa intarire	La grosimea stratului de 1 mm nu se poate masura.					

Toate valorile de mai sus sint valori medii determinate la +20 grade C si presiune atmosferica 1013 mbar. Aceste valori pot varia in functie de conditiile concrete de lucru.



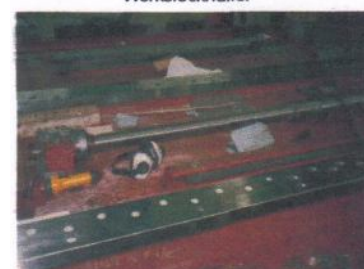
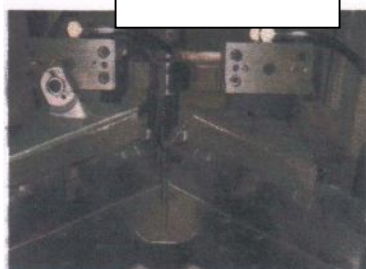
Sertar scule



Werkstückhalter



Werkstückhalter



Werkzeuge werden nach besten Wissen, jedoch nur unentgeltlich, auch in Bezug auf Schutzrechte, Erfinder und bestmögliche  
 ist in ihrem Verantwortungsbereich. Sollte dennoch eine Haftung in Frage kommen, so ist diese für alle Schäden auf den  
 an Verkäufers- und Lieferungsbedingungen. Alle technischen Daten können je nach Bestellung, konkrete Anwendung

**Distribuitor Autorizat:**  
**SC EUROPRIZMA SERVCOM SRL**  
 540495 Targu-Mures  
 str. Bucegi Nr.9  
 Tel/Fax 0265-262009 Tel. 0365-883171  
 Mobil 0744-623870 / 0771-050232  
 E.mail euoprisma@rdslink.ro

