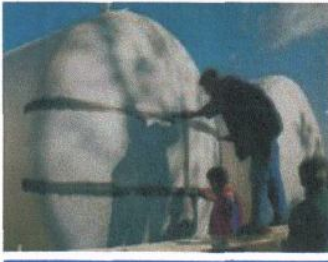


SOLUTII DE REPARATII



Rezervor Petrolier

in acest caz **Multimetall** se va folosi pentru etansarea cordoanelor de sudura. Simplu, pe suprafata curatata si degresata cu **Diamant Reiniger** se va aplica direct produsul prin spacluire. Cele doua componente se vor amesteca si omogeniza la fata locului.

Aplicatii Tipice:

- reparatii la pompe,recipienti si schimbatoare de caldura
- reparatii uzuri la arbori si axe,reparatii navale
- intretinere,protectie si reconditionari la piese metalice
- protectia suprafetelor contra coroziunii
- etansare la diferite montaje prin bulonerie,nituire,etc.
- sudare chimica la rece

Descriere Produs:

Multimetall reconstruieste suprafete corodate,erodate sau uzate, redindu-le utilitatea initiala. Folosit pe scara larga la reconditionari de piese valoroase, reparatii la pompe,motoare,turbine,reductoare. Excelente proprietati fizico-mecanice.

Proprietati:

- Rezistent la agenti chimici si fizico-mecanici
- Prelucrabil ca si metalul de baza:filetare,gaurire frezare,polizare,etc.Prelucrare limitata la MM Ceram
- Caracter metalic asigurat prin continutul de pina la 90 % din metale de baza
- Fara contractii, ideal pentru aplicare pe suprafete mari.
- Viabilitate optima, intarire in timp scurt
- Inalta rezistenta mecanica

Criterii pentru alegerea Produsului:

Multimetall este un produs pe baza de doua componente Rasina(comp.A) si Intaritor(com.B).Cele doua componente se amesteca in proportia indicata.Alegerea tipului de multimetall se va face in functie de metalul de baza: Otel,Fonta,Aluminiu,Bronz,Alama sau in functie de scopul urmarit: Ceram,LMG,TW,Otel 1018. Dupa acest lucru se va alege tipul P-pasta (pentru tehnologii de aplicare prin spacluire) sau FI-fluid(pentru injectare, turnare,pensulare)

Termen Depozitare: minim 18 luni

Ambalaje: complete. ambele componente:
250 g , 500 g, 1000 g , 1500 g
Ambalaje speciale la solicitare.



sudare chimica la rece

Pregatirea pentru Reparatie:

Suprafata pe care se va aplica produsul,se va curata mecanic si se va degresa cu **Diamant Reiniger**.Suprafata trebuie sa fie curata si uscata. Temperatura de lucru trebuie sa fie in limitele +5°C si +45°C.

Prepararea Produsului:

Intaritorul(comp.B)se va omogeniza bine cu rasina (comp.A).Componentele corect dozate se vor amesteca manual sau cu mixer.(2 min. la n=125 rot/min).Produsul este bine omogenizat cind in amestec nu se mai disting componentele.O dozare incorecta sau omogenizare insuficienta va diminua proprietatile materialului.

Aplicarea Produsului:

Primul strat de adeziune se va aplica mai subtire si bine apasat.Dupa aceasta se poate aplica in continuare grosimea de strat dorita.

Intarirea:

Dupa o perioada de cca. 4 ore produsul este intarit si poate fi supus unei solicitari usoare.Produsul se intareste complet dupa 24 de ore si poate fi supusa la solicitare maxima.

Sortimente:

Rezistente pina la temperaturi de +160 grade C,cu materiale de umplutura metalice:

Multimetall Otel P	#1361	tip pasta
Multimetall Otel FI	#1565	tip fluid
Multimetall Fonta P	#1351	tip pasta
Multimetall Fonta FI	#1554	tip fluid
Multimetall Aluminiu P	#1349	tip pasta
Multimetall Aluminiu FI	#1556	tip fluid
Multimetall Bronz P	#1350	tip pasta
Multimetall Bronz FI	#1137	tip fluid

Tipurile Ceramice cu inalta rezistenta la abraziune:

Multimetall Ceram P	#1076	tip pasta
Multimetall Ceram FI	#0974	tip fluid
Multimetall Ceramic-Otel P	#1035	tip pasta
Idem MM C-S	FI # 0974	tip fluid

Tipuri pentru aplicatii speciale:

Multimetall Otel 1018	utilizare ptr. fixare lagare poduri
Multimetall Rapid	utilizare reparatii rapide
Multimetall Super Thixo	previne scugerea de pe suprafete verticale, tavane.



BIRO KLAFIZASE



TransNeft Institute

**Noi stim cum sa reparam !
Solutii de reparatii !**



DATE TEHNICE

TIPURI MULTIMETALL	OTEL P FL #1361 #1555		FONTA P FL #1351 #1554		ALUMINIU P FL #1349 #1556		BRONZ P FL #1350 #1137		CERAMIC P FL #1076 #0974		CERAMIC OTEL P #1035	
Viabilitatea la 20°C in Minute	60		60		60		60		60		45	
Intarire la 20°C in Ore	24		24		24		24		24		20	
Greutate specifica g/cm ³	2,3	2,1	2,3	2,2	2,0	1,9	2,2	2,1	2,5	2,05	2,1	
Modul elstacitate DIN 53457	6000		6000		5800		5800		6500		5100	
Rezistenta la compresiune (N/mm ²)	160	156	160	156	145	141	155	159	180	176	170	
Rezistenta la intindere (N/mm ²)	76	76,6	76	76,6	72	72,5	62	62,5	74	74,5	72	
Rezistenta la incovoiere (N/mm ²)	89	87	89	87	82	82,5	79,5	80	88	88,5	84	
Rezistenta la forfecare (N/mm ²)	22	22,5	22	22,5	18,5	18,7	16,5	16,6	23	23,5	21	
Rezistenta la zdrobire (N/mm ²)	5,2	5,0	5,2	5,0	5,4	5,2	5,4	5,2	5,8	5,6	5,8	
Duritate (Shore D)	89	87	89	87	87	85	86	84	92	89	92	
Rezistenta permanenta la temp. °C	-32 pina la +160		-32 pina la +160		-32 pina la +160		-32 pina la +160		-32 pina la +160		-32 / +160	
Rezistenta scurta la temperatura °C	pina la +360		pina la +360		pina la +360		pina la +360		pina la +360		pina la +360	
Proportia de amestecare dupa greutate	Comp. A	7	7,6	9,1	9,1	5	6,3	6,9	9,2	7,6	8,2	8,9
	Comp. B	3	2,4	0,9	0,9	5	3,7	3,1	0,8	2,4	1,8	1,1
Contractia dupa intarire	neglijabil		neglijabil		neglijabil		neglijabil		neglijabil		neglijabil	



Reparatia palete turbina

Reparatia pompa

Protectie suprafata la autoclava; la vas amestecare

***Toate valorile de mai sus sint valori medii ,ele putind varia in functie de proportia de amestec,cantitatea de material si conditiile locale.Valorile de mai sus sint determinate la temperatura de +20 grade C si presiune atmosferica 1013 mbar.

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



dh
und liegen daher ausschließlich
Mitgabe unserer Allgemein

wir wissen wie.diamant.ph



DIAMANT®
Gesellschaft für Metallplastic