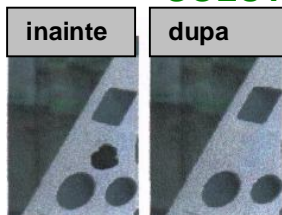


SOLUTII de REPARATII



Piesa turnata din otel

In acest caz pentru remedierea defectelor de suprafata (porozitati) aparute in urma prelucrarilor mecanice se va folosi produsul Plasticmetall pentru Otel.

Aplicatii Tipice:

DIAMANT Plasticmetall se foloseste la remedierea defectelor de turnare ca: porozitati, cavitati, lipsa de material, cit si pentru operatii de reconditionari la piese cu uzuri.

Descrierea Produsului:

DIAMANT Plasticmetall este produsul ideal pentru repararea defectelor de suprafata si nu numai. Datorita continutului inalt de materiale de umplutura tipice pentru fiecare metal, produsul are un perfect caracter metalic, se poate prelucra dupa intarire cu scule manule sau mecanice la fel ca si metalul de baza. Intarirea rapida si fara contractii recomanda pentru o gama larga de reparatii.

DIAMANT Plasticmetall este un produs pe baza de doua componente: lichid de intarire si pulbere metalica. Pulberea metalica pentru un anumit tip de metal se poate folosi cu oricare din cele 8 tipuri de lichide de intarire. Diversele tipuri de pulbere metalica se pot amesteca intre ele pentru a se obtine culoarea dorita.

Pregatirea pentru Reparatie: Suprafetele pe care se va aplica produsul, se va curata mecanic si se va degresa cu produsul **Diamant Reiniger**. Suprafata pe care se va aplica produsul trebuie sa fie curat si uscat. Temperatura de lucru trebuie sa fie intre + 5 si +45 grade C.

Prepararea Produsului:

Pulberea Metalica si Lichidul de Intarire se vor amesteca intr-un raport volumic de 1:1 pentru obtinerea unei consistente de aplicare fluide pentru turnare-pensulare. Prin adaugarea in continuare de Pulbere Metalica se poate obtine consistenta dorita pina la pasta aplicabila prin spacluire. Dozarea maxima este de 3:1 (Pulbere : Lichid de Intarire)

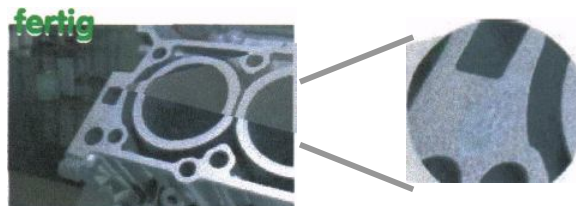
Aplicarea Produsului:

La inceput se va aplica prin presare un strat mai subtire de adeziune, peste care se va aplica grosimea de strat dorita.

Intarirea:

Timpul de intarire depinde de tipul de Lichid de Intarire utilizat.

- Excelent caracter metalic
- Foarte buna aderenta pe toate metalele si aliajele
- Rezistenta la medii chimice agresive
- Rezistenta la temperatura pina la +250 grade C (pe perioada scurta +500 grade C)
- Intarire rapida in 5 Minute
- Componentele nu necesita o dozare precisa
- Dupa intarire este prelucrabil la fel ca si metalul de baza
- Materialul intarit se poate lacui sau vopsi.



Intaritoare disponibile pentru **DIAMANT Plasticmetall**



Tipuri Intaritoare	Cod Produs	Viabilitate Min.	Intarire Min.	Proprietati Produs
Intaritor standard HF	#0112	15 – 20	20 – 30	intaritor standard Europa
Intaritor rapid Rapid HF	#0116	2 – 3	5 – 7	pentru reparatii rapide
Intaritor lent HF Lent	#0114	35 – 40	45 – 50	pentru reparatii in serie
Rezist. la temperatura WF	#0204	15 – 20	40 – 45	rezistenta pina la + 250°C
Intaritor WF lent	#0768	15 – 20	40 – 45	Identic cu WF cu durata de intarire lenta
Intaritor rezistent la sablare SF	#0013	15 – 20	55 – 60	dupa intarire elastic, rezistent la sablare.
Intaritor thixotrop HF Thixo	#0065	15 – 20	25 – 30	pentru aplicare pe tavane si suprafete verticale

Noi stim cum sa reparam !
Solutii de reparatii !



SOLUTII de REPARATII

PULBERE METALICA pentru DIAMANT PLASTICMETALL

Plasticmetall pentru	Tipuri disponibile	Cod	% metal	Utilizare	Proprietati	Tip intaritor
Fonta	A AA Superior cul.inchisa Superior cul.deschisa	#0061 #0066 #0067 #0223	92 92 96 96	Fonta cenusie Fonta cenusie Fonta cenusie Fonta cenusie	Reparatii in piese brute fonta Reparatii in faze intermediare Reparatii in faze finale Reparatii in faze finale	Toate Toate Toate Toate
Otel	A AA Superior Superior Car Body	#0196 #0198 #0199 #1155	92 94 96 96	Otel Otel Otel Otel	Reparatii in piese brute otel Reparatii in faze intermediare Reparatii in faze finale Special pentru caroserii auto	Toate Toate Toate Toate
Aluminium	A AA Superior Superior Car Body	#0005 #1560 #0008 #0985	92 94 96 96	Aluminium Aluminium Aluminium Aluminium	Reparatii in piese brute aluminu Reparatii in faze intermediare Reparatii in faze finale Special pentru caroserii auto	Toate Toate Toate Toate
Bronz	A	#0014	92	Bronz	Reparatii in piese din bronz.	Toate
Alama	A	#0136	92	Alama	Reparatii in piese din alama.	Toate
Cupru	A	#0127	92	Cupru	Reparatii in piese din cupru	Toate
Bronz roscat	A	#0190	92	Bronz roscat	Rep. in piese din bronz roscat	Toate
Fonta oxidat	A	#0054	92	Fonta oxidata	Reparatii in piese brute fonta	Toate
Otel Inox	A	#0263	96	Otel Inox	Reparatii in piese otel Inox.	Toate
Ceram	A	#0811	- -	La toate metalele	Pentru reparatii piese supuse la abraziune,eroziune pentru reparatii modele de turnare	Toate



Date Tehnice:

Greutate Specifica	DIN53454	2-2,5 g/cm ³
Rezistenta la compresiune	DIN53454	160 N/mm ²
Duritatea(Shore D)	DIN53505	87 – 89
Rezistenta la intindere	DIN53455	86 N/mm ²
Rezistenta la forfecare	DIN53283	35 N/mm ²
Rezistenta la incovoiere	DIN53452	95 N/mm ²
Rezistenta la zdrobire	DIN53453	4,8 N/mm ²
Modul de elasticitate	DIN 53457	14500 N/mm ²
Conductivitate termica	DIN53612	0,7-0,9 W/mK
Coefficient de dilatare lineara		25x10 E-6
Rezistenta la temperatura permanenta HF		-40 - +160 °C
	HF WF(T)	pina +250 °C
Rezistenta la temperatura per.scurta HF		pina +220 °C
	HF WF(T)	pina +500 °C

Valorile de mai sus sint valori medii,ele putind varia in functie de proportia componentelor din amestec.Valorile sint determinate la temperatura de +20 grade C si o presiune atmosferica de 1013 mbar.

Termen Depozitare: minim 12 luni

Ambalaje: complete ambele componente de 500g, 1000g si 1500 g.La solicitare si alte ambalaje.

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 europrisma@rdslink.ro

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

