ЛИТЬЕВЫЕ СМОЛЫ DWH

Типы чугун/сталь, алюминий. минерал

Литьевые смолы DWH содержат свыше 80% металла в виде порошка или минеральных наполнителей в сочетании со специальными эпоксидными смолами. Они используются для восстановления поврежденных или изношенных отливок и деталей машин, а также насосов, турбин, валов, подшипников и др. изделий и для изготовления инструментов, шаблонов, моделей, приспособлений и т.д.

Литьевые смолы **DWH** пригодны для заделывания отверстий, раковин, каверн в литейных изделиях.

Литьевые смолы DWH крепко и надежно соединяют между собой все без исключения металлы, стекло, бетон, дерево, керамику и многие другие материалы.

Для отверждения не нужны ни давление, ни температура или специальные устройства. После отверждения все марки DWH подвергаются обычной инструментальной обработке. Хорошая устойчивость к химическим воздействиям.

Технические данные:

Марка DWH	**DWH 310 / 310 FL**	**DWH 311 /311 FL**	**DWH 312**	**DWH 314**
	чугун/сталь	алюминий	минерал	минерал

Структуры: специальные эпоксидные смолы с наполнителями без содержания растворителей

Вязкость: жидкий и пастообразный; добавлением порошка-загустителя можно добиться «шпательной» консистенции. Если из-за долгого хранения смола загустела, ей можно вернуть рабочую форму, нагрев до 60° (перед тем как добавить отвердитель опять охладить до комнатной температуры!).

Окончательная прочность: приблизительно через 20 ч.; извлекать из формы можно приблизительно через 10ч

Свойства: очень хорошая адгезия, теплостоек, не дает усадки, холодноотверждающийся

Термостойкость: от -30°C до +180°C (кратковременно)

Усадка после отверждения: практически нет

Влагопоглощение: практически нет

Дозировка: смола и отвердитель поставляются в подобранных друг к другу рабочих упаковках и таким образом перерабатываются. Необходимо хорошо перемешать!

Инструменты для переработки: шпатель или мешалка для перемешивания. Нанесение слоями шпателем, заливка из банки или нагнетание посредством картуш

Оперативное время: около 1 часа при +20°C

Нанесение: возможно слоем любой толщины

Температура переработки: не ниже 0° C, оптимальная температура при + 20° C

Anschrift / Address:
Diamant Metallplastic GmbH
Hontzlarstr. 12
D - 41238 Mönchengladbach
Germany

Verbindungen / Contact:
Tel. / Phone: +49 (0)2166 /98 36 - 0
Fax: +49 (0)2166 / 8 30 25
E-mail: info@diamant.ph
Internet: diamant.ph

Zertifizierung / Certified:
DIN EN ISO 9001 : 2000

Besuchen Sie uns auch im Internet / Please Visit Our Website:
wir wissen wie.diamant.ph
we Know How.diamant.ph

Загуститель: подходит для всех марок DWH. Расфасовка по 500 г.Если после перемешивания смолы и отвердителя консистенция будет слишком жидкая, можно замешивать столько порошка-загустителя, пока не будет получена желаемая «шпательная» смесь.

Применение: устранение дефектов любого рода, например, пазов и бороздок, сращений, креплений, покрытий, ремонты трубопроводов, все работы по тех. обслуживанию на изношенных и выбитых деталях, восстановление коррозионных деталей и т.д.

	DWH 310 пастообразный	**DWH 310 FL** жидкий	DWH 311 пастообразный	DWH 311FL жидкий	DWH 312 пастообразный	DWH 314 пастообразный
Удельный вес	2,6	2,1	2,4	1,7	1,7	1,7
Доля наполнителей	80%	70%	75%	70%	78%	75%
Прочность при сжатии Н/мм^2	168,5	170	155	152,5	195	183
Прочность при изгибе Н/мм^2	115	125	95	90	117,5	128
Прочность при растяжении Н/мм^2	71,5	73,5	68	70	72,5	70,5

Комплектные упаковки 100 г, 250 г, 500 г, 1000 г (включая смолу и отвердитель)

ANSCHRIFT / ADDRESS:
Diamant Metallplastic GmbH
Hontzlarstr. 12
D - 41238 Mönchengladbach
Germany

VERBINDUNGEN / CONTACT:
TEL. / PHONE: +49 (0)2166 /98 36 - 0
FAX: +49 (0)2166 / 8 30 25
E-MAIL: info@diamant.ph
INTERNET: diamant.ph

ZERTIFIZIERUNG / CERTIFIED:
DIN EN ISO 9001 : 2000

BESUCHEN SIE UNS AUCH IM INTERNET / PLEASE VISIT OUR WEBSITE:
wir wissen wie.diamant.ph
we Know How.diamant.ph

Указания по переработке DWH:

1) Весь без остатка отвердитель залить в банку со смолой; медленно размешивать шпателем, пока более жидкий отвердитель не перемешается с более вязкой смолой.

2) Перемешивание около 3-4 минут механической мешалкой при 100 об./мин; время от времени собирать остатки смолы с краев, дна банки и с миксера и хорошо перемешивать с остальной массой.

3) Несколько раз сильно постучать по банке с перемешанным материалом, чтобы лопнули пузырьки воздуха. Жидкие марки перелить тонкой струёй; пасты размазать тонким слоем по пластине.

4) Пастообразные марки: сначала с нажимом нанести тонкий адгезионный слой, затем шпателем нанести оставшийся материал.

Жидкие марки: залить в место дефекта тонкой струёй или с помощью картуши медленно впрыскивать в подготовленное полое пространство.

Практические советы во избежание ошибок в применении:

Пузырьки и поры: слишком маленький смеситель и/или слишком большая скорость перемешивания;

предварительно не перемешали вручную; не удалили воздух; неподходящая смесительная емкость.

Недостаточное отверждение: недостаточно перемешаны смола и отвердитель; нарушена дозировка;

Не перемешанные остатки смолы в смесительной емкости.

Трудности при извлечении из формы: недостаточная или неправильная обработка разделителем:

неплотно подогнана форма.

Преждевременное застывание: слишком высокая температура в помещении; хранение в слишком в теплом месте;

замешано слишком много материала; слишком долго оставался в емкости.

Представительство в РФ ООО «ПО «Аквилон»

197376, г. Санкт- Петербург, ул. Профессора Попова д. 23

тел.: (812) 702-11-35, факс: (812) 702-11-36e-mail: akvilonservice@mail.ru, www.poakvilon.ru

Диамант DWH 745

Тонкое юстировочное и скользящее покрытие для направляющих, работающих при высоких длительных нагрузках

Это холодно отвсрждающийся специальный состав был разработан на основе уже имеющихся подобных материалов "Диамант" для покрытия элементов, находящихся длительное время под высокими нагрузками:

направляющих кареток, суппорта, стоек, ползунов, салазок, клиновых и калибровочных шаблонов.

Преимущества для пользователя:

- форма, точно соответствующая размеру (не требуется последующая обработка) стойкость к химическим воздействиям

- коэффициент трения примерно <0,05мкм (близкое к Тсфлону)

- износостойкость примерно <0,003 мм/100 км (подобно твердой стали) отличные демпфирующие свойства

- уже несколько десятилетий успешно используется известными машиностроительными заводами пригоден для производства и ремонтных работ

- готовые к употреблению рабочие упаковки (простота в использовании) не требуются инструменты и специальные знания

Anschrift / Address:
Diamant Metallplastic GmbH
Hontzlarstr. 12
D - 41238 Mönchengladbach
Germany

Verbindungen / Contact:
Tel. / Phone: +49 (0)2166 /98 36 - 0
Fax: +49 (0)2166 / 8 30 25
E-mail: info@diamant.ph
Internet: diamant.ph

Zertifizierung / Certified:
DIN EN ISO 9001 : 2000

Besuchen Sie uns auch im Internet / Please Visit Our Website:
wir wissen wie.diamant.ph
we Know How.diamant.ph

Технические характеристики:

Вязкость смеси	жидкотекучая, легко впрыскииается
Удельный вес	1,6 г/см ^{2}
Температура обработки	от +10 ^{0} С до+30 ^{0} С
Жизжеспособность (время обработки) при 20" С'	45 минут
Время отверждения при 20" С	24 часа
Плдастичность в течении	12 часа
Предел прочности при сжатии динамический	13 Н/мм ^{2}
статический	130 Н/мм ^{2}
Термостойкость	-40/+95" С (кратковременная при 125 ^{0} С)
Стойкость к химическим воздействиям	к большинству химических веществ, которые встречаются в машиностроении, кроме кетона. эстера. ароматических углеводородов. хлоруглсводорода

Представительство в РФ ООО «ПО «Аквилон»
197376, г. Санкт- Петербург, ул. Профессора Попова д. 23
тел.: (812) 702-11-35, факс: (812) 702-11-36
e-mail: akvilonservice@mail.ru, www.poakvilon.ru