

PM Stahl Superior WF langsam 0199

Это двухкомпонентный материал, предназначенный для простого и эффективного ремонта, наращивания, подгонки и уплотнения заготовок, деталей, моделей и форм. При механической обработке имеют свойства аналогичные с основным металлом. Благодаря чрезвычайно высокому содержанию 96 % металла в смеси отремонтированные участки после тщательной обработки незаметны. Они достаточно тверды и безупрочные, хорошо сцепляются с поверхностью основного металла, обеспечивают надежную защиту от различных химических, механических, термических и физических воздействий.

Наименование типа	Содержание металла, %	Назначение
PM Stahl Superior WF langsam 0199	96	для любых стальных отливок

Способ применения

Для обеспечения сцепления материала с поверхностью обрабатываемого изделия, поверхность очищается от загрязнения, обезжиривается, сушится и ей придается шероховатость. Устанавливаются необходимые приспособления и шаблоны. Отвердитель заливается в посуду для приготовления смеси.

Туда же засыпают соответствующее количество пластикового порошка (соотношение от 1 :1 до 1: 4), смесь медленно перемешивается, не допуская образования воздушных пузырей.

PM Stahl WF langsam 0199 можно наносить слоем произвольной толщины, т.к. процесс отвердевания происходит химическим путем. Процесс отверждения сопровождается выделением тепла. После начала процесса отверждения смесь ни вырывать, ни разбавлять нельзя, поэтому за один прием рекомендуется приготовить не больше, чем можно выработать за 30 минут при 20°C.

После полного отверждения (примерно 40-60 мин) нанесенная масса становится обрабатываемой аналогично основному металлу инструментами.

Она стойкая к старению и изменениям погодных условий.



Wir wissen wie...
We Know How...



PM Stahl Superior WF langsam 0199

Техническая характеристика:

Соотношение компонентов смеси для **PM Stahl Superior WF langsam 0199**: варьирует от жидкотекучей до пастообразной, просто добавляем больше или меньше количества порошка в жидкость:

Прим. **1** объем жидкости

Плюс

Прим. **2** объема порошка = жидкотекучий

Прим. **4** объема порошка = пастообразный

Средние значение:

Твердость при вдавливании шарика	ДИН 53 456	185 Н/мм ²
Предел прочности при сжатии	ДИН 53 454	160 Н/мм ²
Твердость по Бринеллю	ДИН 53 505	от 87 до 89
Предел прочности при растяжении	ДИН 53 455	86 Н/мм ²
Предел прочности на растяжение при сдвиге	ДИН 53 283	35 Н/мм ²
Предел прочности при изгибе	ДИН 53 452	95 Н/мм ²
Ударная вязкость	ДИН 53 453	4.8 Н/мм ²
Модуль упругости	ДИН 53 457	14.500
Коэффициент линейного расширения при +20 ⁰ до +320 ⁰ С		25-40 x 10 ⁻⁶
Температурная стойкость:		
Кратковременно		-40 до +320 ⁰ С
Долговременно		-40 до +250 ⁰ С
Теплопроводность при +25 ⁰ С	ДИН 53 612	0.7 до 0.9 Т/км

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

ANSCHRIFT / ADDRESS:

Diamant Metallplastic GmbH
Hortzlarstr. 12
D - 41238 Mönchengladbach
Germany

VERBINDUNGEN / CONTACT:

TEL / PHONE: +49 (0)2166 / 98 36 - 0
+49 (0)2166 / 8 30 25
FAX:
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

