

## Opis produktu

DIAMANT Plasticmetal jest idealnym materiałem do małych i średnich napraw powierzchni z dowolnego metalu, ze względu na dużą różnorodność wypełniaczy metalicznych. Plasticmetal zapewnia bardzo dobre wykończenie metalowe i jest obrabialny jak metal. Dzięki szybkiemu utwardzaniu i łatwemu mieszaniu, jest to bardzo przydatny produkt, szczególnie w przypadku odlewni i różnych rodzajów metali.

DIAMANT Plasticmetal Zawartość: dwa składniki kompozycji (baza metaliczna + utwardzacz)

## Zastosowanie

DIAMANT plasticmetal stosuje się do kosmetyki wykończeniowej odlewów, napraw i regeneracji makroporów, pęknięć, pęcherzy czy ubytków.

## Właściwości

- dobrze dopasowane właściwości mechaniczne oraz estetyczne,
- dobra przyczepność do metali oraz stopów metali
- wysoka odporność chemiczna
- odporność na stałą temperaturę do 250°C (chwilową do 500°C),
- krótki czas utwardzenia (nawet do 5 min),
- dowolna proporcja mieszania (konsystencja od pasty do płynu),
- obróbka identyczna jak w przypadku metalu,
- utwardzony preparat może być polakierowany.

## Aplikacja

### Przygotowanie powierzchni

Schropowacenie powierzchni (zwiększenie powierzchni wiązania adhezyjnego oraz wytworzenie punktów zaczepień).

### Mieszanie Preparatu

Plasticmetal jest produktem bardzo łatwym w przygotowaniu. Miesza się dwa składniki: ciecz i proszek, w takiej proporcji, aby otrzymać masę o konsystencji najwygodniejszej do dokonania naprawy.

### Nakładanie Preparatu

Nałożyć najpierw ciekłą warstwę, bardzo dokładnie wcierając ją w chropowatość metalu. Następnie nałożyć masę na żadaną grubość

### Utwardzanie

Czas utwardzania to 5 do 60 min i jest zależny od utwardzacza

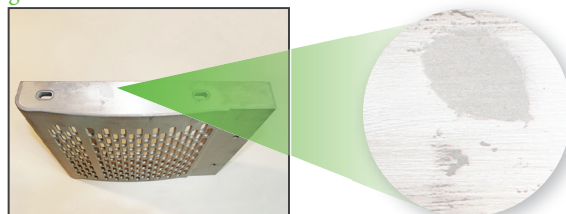
mieszanie



aplikacja



gotowość



## Utwardzacze do DIAMANT plasticmetal

Utwardzacz	Nr	Żywotność kompozycji (Min.) 30ml:30ml*	Żywotność kompozycji (Min.) 30ml:15ml*	Czas utwardzania (Min.)*	Właściwości
HF Standard	0112	8-10	5-7	20	Standardowy utwardzacz
HF rapid	0116	5-7	3-5	13	Dedykowany do szybkich i nagłych napraw
HF slow	0114	18-20	15-17	30	Dedykowany do produkcji seryjnej / Długa żywotność oraz czas utwardzenia kompozycji
HF WF	0204	5-6	4-5	11	Odporność na wysokie temperatury +250 °C
HF SF	0013	7-9	6-8	13	Zabezpieczenie przed wybuchem, elastyczny po utwardzeniu
HF Thixo	0065	7-9	6-8	15	Właściwości tiksotropowe (nie spływa)

Baza metaliczna (proszki) DIAMANT **plasticmetal**

Typ	Nazwa	Nr kat.	Zawartość metalu w %	Typ powierzchni	Właściwości	Kompatybilność utwardzaczy
Żeliwo	Typ A	#0061	92	żeliwo	bardzo dobry, metaliczny wygląd	tak
	Superior ciemny	#0067	96	żeliwo	idealny metaliczny wygląd	tak
	Superior jasny	#0223	96	żeliwo	idealny metaliczny wygląd	tak
Stal	Typ A Superior	#0196	92	stal	bardzo dobry, metaliczny wygląd idealny metaliczny wygląd	tak
		#0199	96	stal		tak
Aluminium	Typ A Superior	#0005	92	aluminium	bardzo dobry, metaliczny wygląd idealny metaliczny wygląd	tak
		#0008	96	aluminium		tak
Brąz	Typ A	#0014	92	brąz	bardzo dobry, metaliczny wygląd	tak
Mosiądz	Typ A	#0136	92	mosiądz	bardzo dobry, metaliczny wygląd	tak
Miedź	Typ A	#0127	92	miedź	bardzo dobry, metaliczny wygląd	tak
Spisz	Typ A	#0190	92	spisz	dobry, metaliczny wygląd	tak
Tlenek żelaza	Typ A	#0054	96	żeliwo	miejsce naprawiane koroduje razem z odlewem	tak
Stal stopowa	Typ A	#0263	96	stal kwasoodporna	bardzo dobry, wygląd metaliczny przypominający stal stopową	tak

**Czas magazynowania**    **Wielkość opakowania(cpl.)**

min. 12 miesięcy	standard: 500g, 1.000g
	superior: 500g, 1.500g
	utwardzacz: 125ml, 300ml

**Dane techniczne**

Waga	DIN53454	2 - 2,5 g/cm <sup>3</sup>
Wytrzymałość na nacisk	DIN53454	160 N/mm <sup>2</sup>
Twardość [Shore D]	DIN53505	87 - 89
Wytrzymałość na rozciąganie	DIN53455	86 N/mm <sup>2</sup>
Wytrzymałość na ścinanie	DIN53283	35 N/mm <sup>2</sup>
Elastyczność	DIN53452	95 N/mm <sup>2</sup>
Odporność na uderzenie	DIN53453	4.8 N/mm <sup>2</sup>
E-Moduł	DIN53457	14500 N/mm <sup>2</sup>
Przewodność termiczna	DIN53612	0,7 - 0,9 W/mK
Współczynnik rozszerzalności cieplnej		25 x 10 E-6
Odporność termiczna (stała)	HF*	- 40 do +160°C
	HF WF	do +250°C
Odporność termiczna (chwilowa)	HF	max. +220°C
	HF WF	max. +300°C

Wszystkie ww. dane są wartościami średnimi i różnią się w zależności od wymieszania, ilości materiału i warunków środowiskowych. Wymienione dane techniczne oparte są na normalnych warunkach (STP) 20° °F) i 1013 mbar (1013hPa). C (273K / 31,73)

\* - w zależności od typu utwardzacza.

## Instrukcja aplikacji produktu Plasticmetal Superior z utwardzaczem WF pod malowanie proszkowe lub kataforezę

- 1) Dokładnie odtłuścić i przeszlifować powierzchnię do osiągnięcia jasno-metalicznego koloru. Szlifować papierem z ziarnistością P40-P60.
- 2) Przed aplikacją ponownie oczyścić środkiem czyszczącym lub silikonowym środkiem odtłuszczającym. Zalecamy stosowanie odtłuszczacza Reiniger FL #1417 lub Reiniger Spray #1534.
- 3) Wymieszać oba składniki w stosunku 1 część żywicy do 2,5 części proszku, aby uzyskać konsystencję pasty (zaleca się użycie wersji Plasticmetal Superior, z większą zawartością cząsteczek metalu). Żywotność kompozycji po wymieszaniu obu składników wynosi około 5 minut w temperaturze 20°C. Minimalna temperatura aplikacji wynosi + 5°C, maksymalna temperatura aplikacji wynosi + 40°C.
- 4) Rozprowadzić ciekłą warstwę materiału szpательką na czystej metalowej lub plastikowej powierzchni przed nałożeniem go na detal, aby usunąć pęcherzyki powietrza, które zostały osadzone w materiale podczas mieszania.
- 5) Mocnym naciskiem rozprowadzić wymieszany materiał szpательką po powierzchni detalu, aby uzyskać warstwę adhezyjną. Następnie można nałożyć grubszą warstwę materiału.
- 6) Podczas nakładania materiału należy uważać, aby w porach lub drobnych otworach na powierzchni nie było uwięzionego powietrza. Używając ostrego przedmiotu, np. igły, takie uwięzione powietrze można otworzyć i usunąć.

Produkt utwardza się całkowicie w temperaturze pokojowej. Ale do malowania proszkowego zaleca się następującą procedurę utwardzania w celu stabilizacji:

- I) Utwardzanie w temperaturze pokojowej przez 2 godziny.
- II) Utwardzanie w temperaturze 110 - 120°C przez 8 - 10 minut.

Utwardzanie temperaturowe można przeprowadzić w piecu lub miejscowo, za pomocą opalarki lub lampy na podczerwień. UWAGA: Należy unikać przegrzania materiału powyżej +120°C!

Utwardzony materiał może być obrabiany do ostatecznego wymiaru przy użyciu papieru ściernego o ziarnistości P80, a następnie malowany proszkowo lub metodą kataforezy.