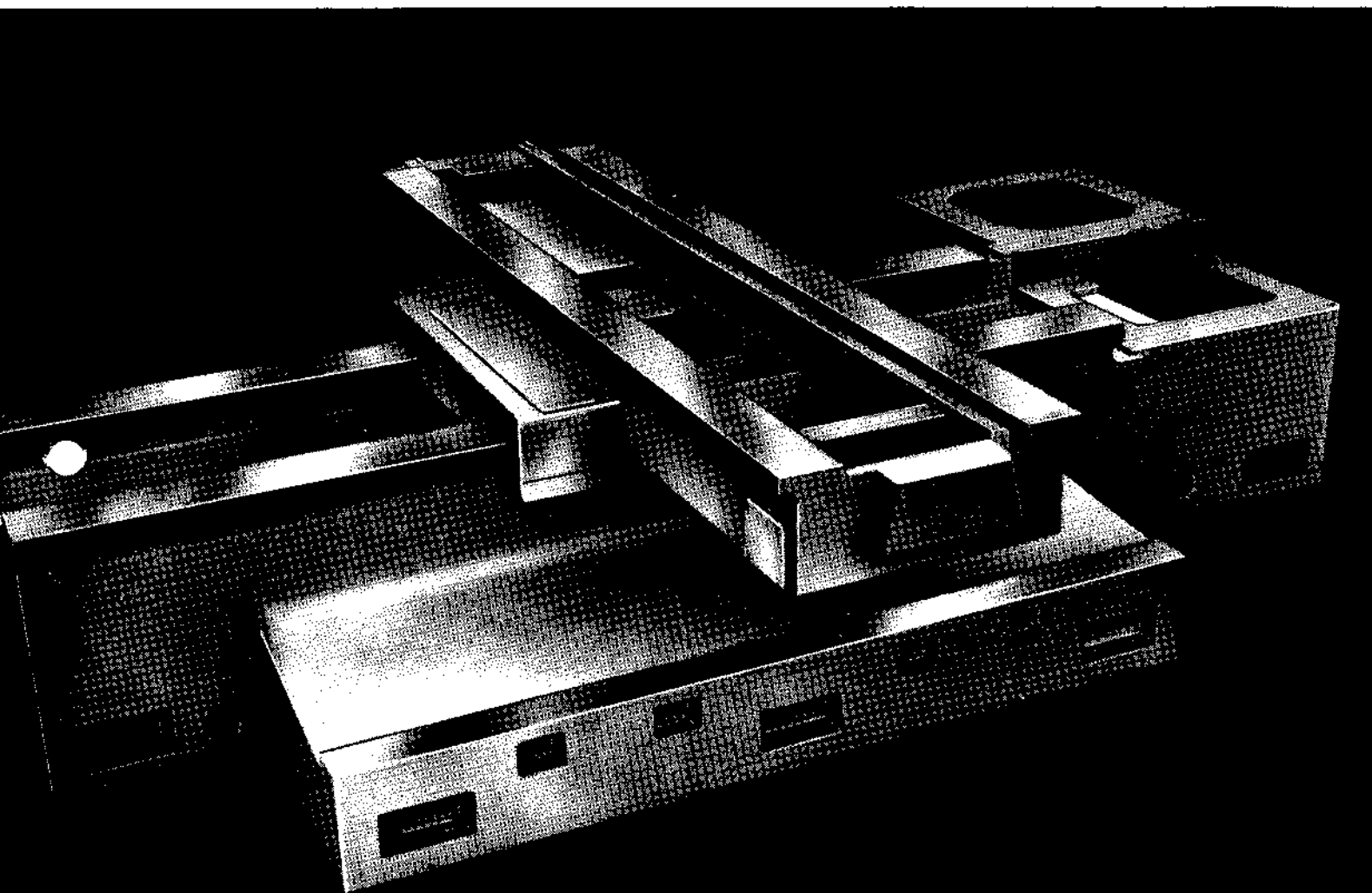




САМОСМАЗЫВАЮЩЕЕ ПОКРЫТИЕ НАПРАВЛЯЮЩИХ
СКОЛЬЖЕНИЯ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИХ СТАНКОВ

123



ИСПОЛЬЗУЮТ ВО ВСЕМ МИРЕ
ПРИ РАЗРАБОТКЕ
НОВЫХ КОНСТРУКЦИЙ И РЕМОНТЕ



добавка отвердителя



смешивание при малых количествах с помощью электродрелью



при больших количествах с помощью смесителя на



удаление воздуха



механическая подготовка салазок



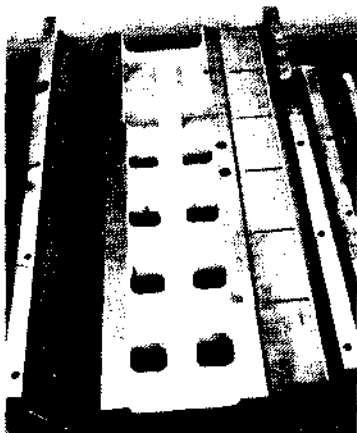
нанесение шпателем



покрытие прилегаемой поверхности отделителем



установка салазок



готовое покрытие



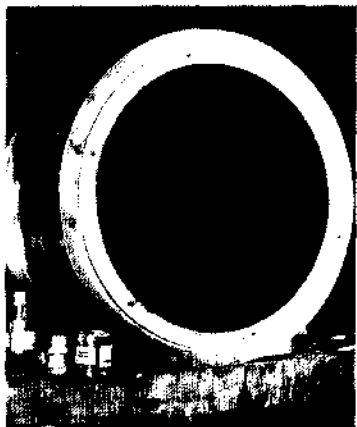
обработка смазочных канавок



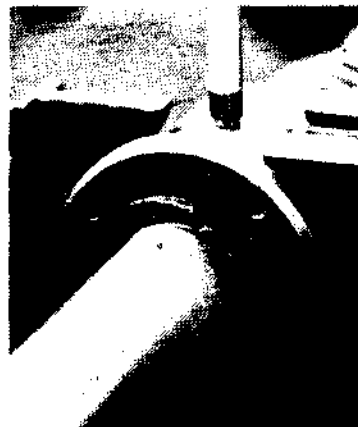
обработка маслопроводов; шабрение при необходимости



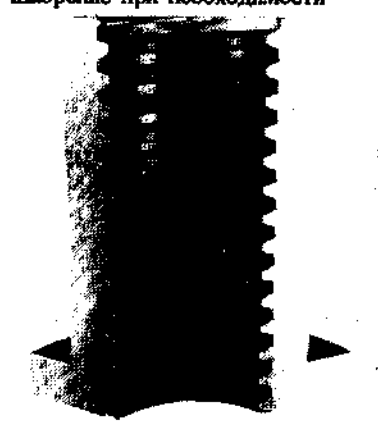
покрытие маглайсом



покрытие готовое



покрытие маглайсом гайки с трапецидальной резьбой:



Системы покрытий скольжения "моглайс" фирмы "Диамант"

Предназначены для изготовления, восстановления и ремонта любых пар скольжения. Изготовлены на эпоксидно-смоляной основе самых высококачественных наполнителей.

Технические и экономические преимущества материалов "моглайс" по сравнению с традиционными системами скольжения (типа "металл-металл"):

- материал "моглайс" обладает высокими антифрикционными характеристиками;
- высокая производительность, низкая себестоимость

Покрытия систем скольжения с "моглайс"-ом уже 15 лет используют самые известные станкостроительные фирмы мира. Продукция фирмы "Диамант" вне конкуренции по сравнению с традиционными системами скольжения, благодаря следующим свойствам:

- удобство нанесения: нагнетанием или шпатлеванием;
- отличные технические свойства отчетливо выраженные в характеристиках скольжения (отсутствие "стик-слип" хорошее самосмазывание, виброгашение); износостойкость; размерная стойкость, высокая точность сопряжения, жесткость;
- разработаны и специальные типы моглайса для достижения наилучших результатов;
- надежное удовлетворение повышенным требованиям предъявляемым к современным станкам.

Покрытия систем скольжения "моглайс" имеют стабильный спрос на мировом рынке благодаря многолетнему производственному опыту и гибкому удовлетворению повышенных требований, которые основаны на постоянной опытно-исследовательской работе совершенствовании и соответствующем контроле производства и качества, "ноу-хау" – на основе многодесятилетней семейной традиции и распространении их обученными специалистами. Покрытия скольжения "моглайс" имеют отличные технико-экономические характеристики, и их масштабы применения непрерывно расширяются, а в некоторых областях они стали практически незаменимыми.

В описанных далее примерах применения экономия затрат по сравнению с традиционными достигает 70 %.

Многогранно используемое покрытия скольжения "моглайс" превосходно заменяют традиционные системы скольжения, например наклеенные пластмассовые или металлические накладки.

126²

Области применения

Способы нанесения шпатлеванием и нагнетанием на:

- направляющие салазок,
- направляющие кареток,
- направляющие суппорта,
- подшипников скольжения в крупных станках,
- гайки с трапециoidalной резьбой,
- гидравлические цилиндры, клапаны и т.д.

Технические преимущества моглайса

На диаграммах показаны характерные кривые трения скольжения серого чугуна (GG25), оловянистой бронзы (SnBz8) и материала моглайс.

Преимущества моглайса:

- коэффициент трения покоя (μ_0) ниже чем в парах "GG25" с "С60" (сталь) и "SnBz8" с "С60" (сталь); благодаря этому возрастание толкающего усилия подачи в момент трогания не значительна.
- коэффициент трения (μ) в области смешанного трения с увеличением скорости скольжения сначала растет, затем имеет слегка снижающуюся характеристику.

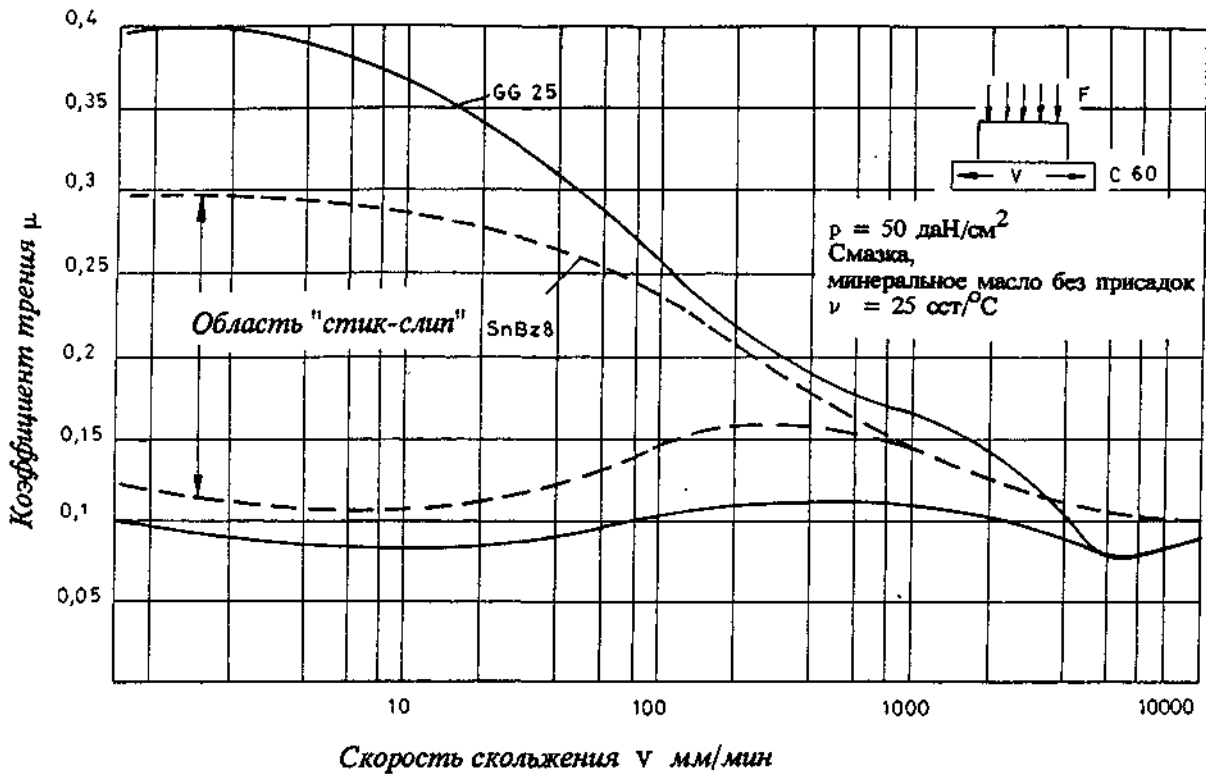
Увеличение коэффициентов трения при низких скоростях обеспечивает, например, точное позиционирование, салазок, т.е. возможность малых перемещений и непрерывное движение без рывков при малых скоростях. Уменьшение коэффициента трения в области смешанного трения в традиционных парах скольжения приводит к возникновению эффекта "стик-слип" (скачкообразное перемещение).

Основные свойства

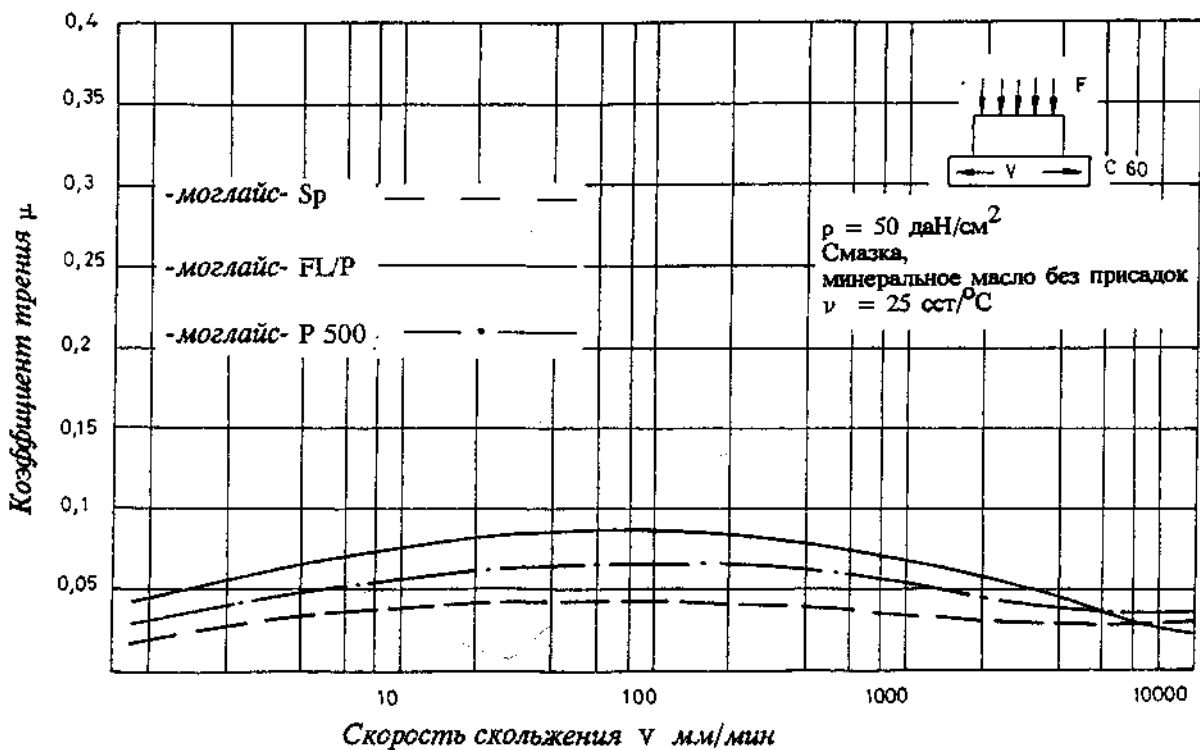
- Точное формообразование* – обеспечивается за счет твердевания без усадки. С большой точностью воспроизводит форму прилегающей направляющей. Приклеивание материала к контроповерхности можно избежать с помощью моглайс-отделителя. В большинстве случаев возможно избежать обычную дополнительную обработку.
- Экономичность применения* – достигается при толщине покрытия не более 1,5 мм.
- Высокая размерная стойкость* – благодаря высокой влагостойкости.
- Хорошее прилипание* – к металлической основе или нанесенному ранее покрытию – моглайс. Экономично заполняет задиры, и другие дефектные места.
- Износостойкость* – благодаря присутствию в моглайсе специальных наполнителей, которые обеспечивают внедряемость инородных тел, образование задиров исключено.
- Хорошие виброгасящие свойства* – благодаря в результате благоприятного характера кривой трения. Обеспечивает требуемую в современном станкостроении динамическую жесткость.
- Эксплуатационная надежность* – благодаря хорошему самосмазыванию не возникают царапины, заедание, коррозия, ссадины. В экспериментально установлено, что вкладыш подшипника диаметром 400 мм с покрытием моглайс толщиной 1,5 мм при вращении вала 360 мин⁻¹ в течении 250 часов без смазки существенных повреждений не получил.
- Отсутствие эффекта "стик-слип" (скачкообразное перемещение)* – благоприятная кривая трения – по сравнению с традиционными парами скольжения – обеспечивает повышенную точность позиционирования, возможность малых перемещений и подачу на малых скоростях. Характеристика кривой трения независимо от скорости показывает постоянство силы подачи в отличие от пар "металл-металл". Даже при неблагоприятных условиях, например, не достаточная смазка маслом, покрытие моглайс обеспечивает плавное трогание.

Диаграммы

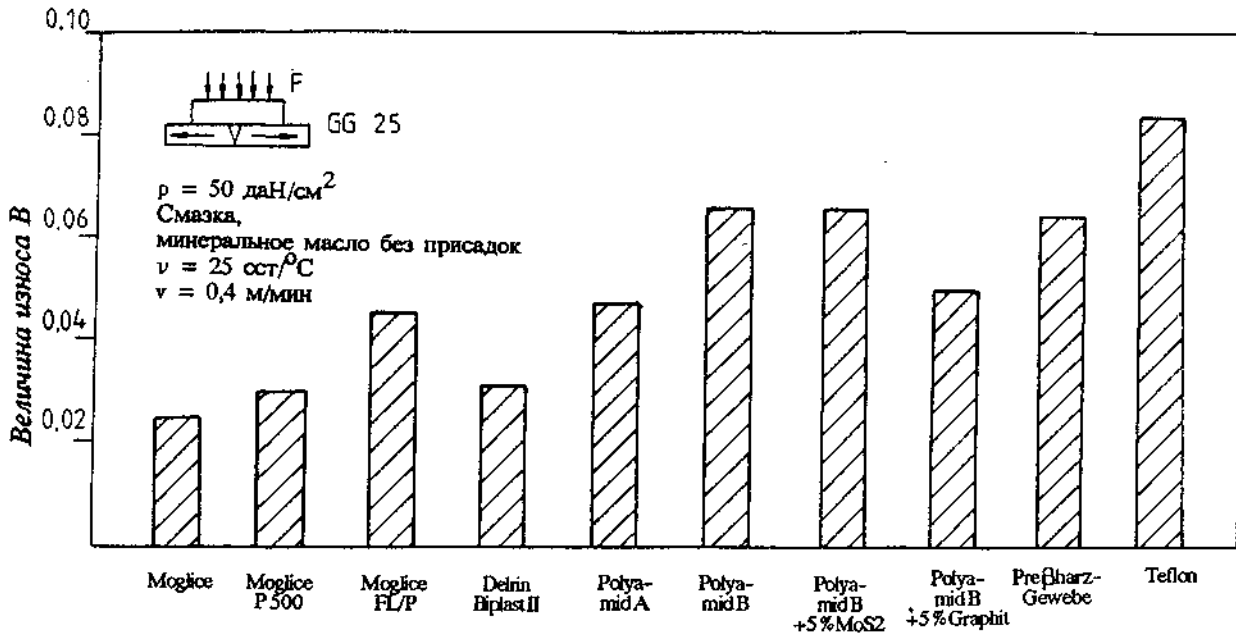
Характеристика трения серого чугуна и оловобронзы в сочленении со сталью марки С 60



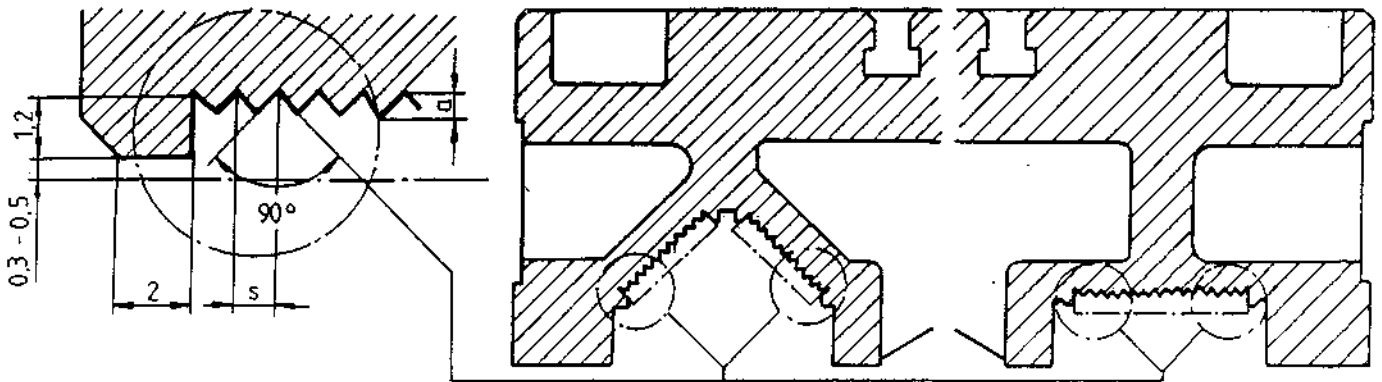
Характеристики трения материалов моголайс Sp, моголайса FL/P, и моголайса P 500 в паре со сталью марки С 60



Износ трущихся пар "пластмасса - серый чугун" 129



Подготовка поверхности к нанесению покрытия "моглайс"



$s = 1 \text{ мм}$ - шаг
 $a = 0,5 \text{ мм}$ - глубина

Покрываемая поверхность предварительно обрабатывается строганием ($s = 1 \text{ мм}$, $a = 0,5 \text{ мм}$) или обдирочной фрезой с большой подачей. Перед нанесением моглайс поверхность смывается очистителем моглайс или любым другим холодным растворителем. Для обеспечения толщины слоя моглайса в 2 мм необходимо выдержать зазор 0,3-0,5 мм при помощи регулировочных винтов, упоров и т.д. Прикладываемая поверхность перед формовкой обрабатывается отделителем "моглайс" с целью предотвращения прилипания моглайса к ней.

Системы скольжения "моглайс"

- Покрывание скольжения "моглайс- Sp"** – шпатлевка для ручного нанесения.
- Покрывание скольжения "моглайс- FL/P"** – жидкотекучий материал; успешно применяется для заполнения зазоров. С помощью специального порошка для загустения он перерабатывает до шпатлеобразной консистенции.
- Покрывание скольжения "моглайс- P 500"** – специальное покрытие нанесение которого производится методом нагнетания.
- Дополнительные материалы "-моглайс-"**
- Паста для экстремного ремонта** – для срочного ремонта дефектов уже готового покрытия моглайс или металлических направляющих (например, задиры, коррозия, и.т.д.), отвердевает в течении 1 часа.
- Набор для нагнетания** – состоит из уплотнительных материалов, соединительных деталей, трубок, клапанов и.т.д.
- Отделитель** – жидкость или аэрозоль для покрытия поверхностей, к которым моглайс не должен приклеиваться.
- Очиститель** – жидкость или аэрозоль для обезжиривания поверхностей, к которым моглайс должен оптимально прилипнуть.
- Выравнивающие покрытия** – для воспринимания статических нагрузок; хорошими свойствами скольжения не обладает.
- Информационно-справочные материалы**
- технические каталоги для каждого типа покрытий скольжения моглайс; справочники для подготовки и применения; примеры применения.
 - Дополнительную информацию с удовольствием предоставим в Ваше распоряжение. Обращайтесь к нашему представителю или непосредственно к нам.

Письменные и устные инструкции по использованию продуктов фирмы "Диамант" обоснованы многолетними опытами применения и сформулированы по наилучшим нашим знаниям. А это не освобождает заказчика или возможных третьих лиц от проверки, которая определяет что наш продукт пригодна для их цели при своих частных условиях. Так как процесс применения невозможно проверить нами, то ответственность наша фирма не несет. Любой возможный случай по возмещению ущерба может относиться только к стоимости используемого материала, представляемого фирмой "Диамант" и применяемого заказчиком согласно назначению и предписанию. Безусловно, наша фирма поставляет продукцию только безупречного качества по общим условиям продажи и поставки.

1000/RU/B



D 41203 Mönchengladbach P.O.B. 20 03 08
 Tel.: +49 (0) 2166 - 98360 . Fax: +49 (0) 2166 - 8 30 25
 e-mail: diamantmp@aol.com

Сводная таблица материалов Дриамант для изготовления и восстановления направляющих машин

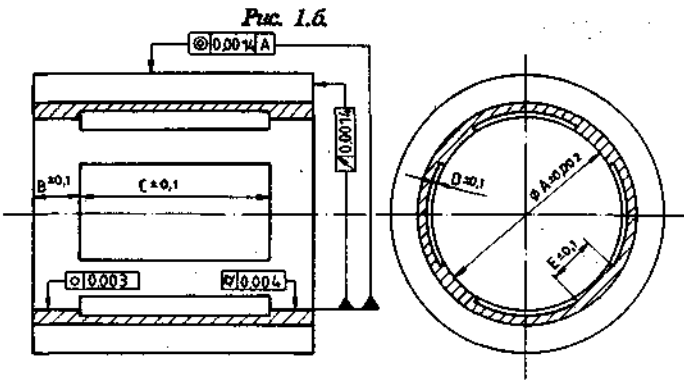
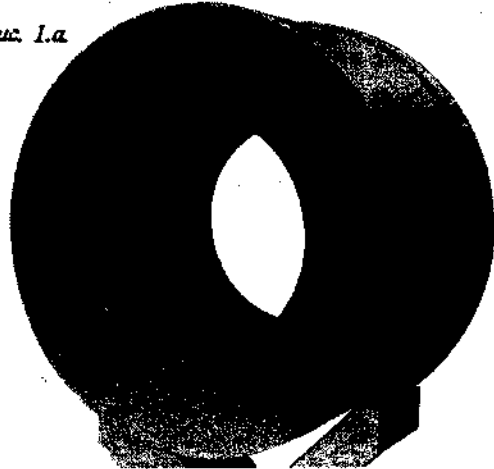
Изделие	Кол. компоновок	Пропорция в весовых единицах	Область применения	Время от-вердевания при 20 °С	Термостойкость в °С	Техническая характеристика по СТ ДИН	Срок годности
Слайс материалы	2	Согласно указаниям на упаковке	Изготовление и восстановление направляющих скользящих металлорежущих станков, а также боллемерных подшипников скользящих методом шпатлевка.	18 - 24 ч	- 40 - +70 °С (при 125 °С кратковременно)	Консистенция: густой раствор	12 мес.
						Удельный вес: 1,7 г/см ³	
FL/P	2	Согласно указаниям на упаковке	Изготовление и восстановление направляющих скользящих металлорежущих станков заливкой или нагнетанием. Изготовление подшипников скольжения, резб, гаск направляющих втулок, а также внутренних профилейных поверхностей повышенной точности.	18 - 24 ч	- 40 - +70 °С (при 125 °С кратковременно)	Нагружаемость поверхностного слоя: 14,5 Н/мм ²	12 мес.
						Предел прочности при сжатии: 140 Н/мм ²	
2500	2	Согласно указаниям на упаковке	Изготовление и восстановление направляющих скользящих металлорежущих станков заливкой или нагнетанием. Изготовление подшипников скольжения, резб, гаск направляющих втулок, а также внутренних профилейных поверхностей повышенной точности.	18 - 24 ч	- 40 - +70 °С (при 125 °С кратковременно)	Консистенция: текучий	12 мес.
						Вязкость при 20 °С: 75000мПа·с	
Слайс для экстренного ремонта	2	Согласно указаниям на упаковке	Ремонт и восстановление поверхностей скользящих (заделка выбоин и трещин) деталей из металла или уже покрытых моглайсом.	45 мин	- 40 - +70 °С (при 125 °С кратковременно)	Удельный вес: 1,7 г/см ³	12 мес.
						Нагружаемость поверхностного слоя: 12,5 Н/мм ²	

121

<p>молы для покрытий</p>	<p>2</p>	<p>Согласно указанию на упаковке</p>	<p>Изготовление компенсирующих и выправляющих покрытий, заделка ориентировочных элементов и лопатей машин без дополнительной обработки. Изготовление рабочих поверхностей деталей толщиной от 1 до 3 мм, поверхностей прессформ для вакуумной вытески и поверхностей глубоких штампов</p>	<p>8 ... 12 ч</p>	<p>- 40 - + 80°C (при 130 °C кратковременно)</p>	<p>Поверхность твердая, стойкая к истиранию и термостойкая Агрегатное состояние: жидкой, пастообразной Удельный вес: FL 2,2 г/см³ SP 3,4 г/см³ Предел прочности при сжатии: 170 Н/мм² 120 Н/мм² Удельная ударная вязкость: 0,8 Н/мм² 220 Н/мм² Твердость НВ Гигроскопичность при 23 °C за 10 суток 0,29 % при 100 °C за 1 час 0,3 % Усадка: 0 %</p>	<p>12 мес.</p>
<p>Молы для изготовления смазочных канавок</p>	<p>2</p>	<p>Согласно указанию на упаковке</p>	<p>Применяется для изготовления литых форм, обеспечивающих получение фигурных поверхностей произвольной формы в отливках (карманов канавок, поднутрений).</p>		<p>- 40 - + 70 °C</p>	<p>Удельный вес: 1,1 г/см³ Нагрузка на поверхность слоя: 10,5 Н/мм² Стойкость давлению: 120 Н/мм²</p>	<p>12 мес.</p>
<p>Разделительный материал - паста - эмульсия - аэрозоль</p>	<p>1</p>		<p>Покрытие поверхностей форм при изготовлении деталей методом литья. Предотвращает прилипание наносимого (заливаемого) материала к элементам формы.</p>	<p>30 мин 15 мин 15 мин</p>	<p>20 °C</p>	<p>Толщина слоя 2 слоя после полирования ~ 5 мкм</p>	<p>18 мес.</p>
<p>Защитная и обезжиривающая (жидкость, аэрозоль)</p>	<p>1</p>		<p>Жидкость для очистки и обезжиривания. Пожаробезопасна. Обеспечивает оптимальную сцепляемость с поверхностью при нанесении на них различных веществ. Новительных и ремонтных материалов.</p>			<p>Плотность: 1,32 ... 1,42 кг/дм³ Уровень испарения 1,8 Температура: замерзания -97 °C кислоты +39 °C</p>	

133

Рис. 1.а



ДИАМАНТ-МОГЛАЙС
 ТЕХНОЛОГИЯ ПОКРЫТИЯ ЗАКРУЖИВАЮЩИХ БЕЗ ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ ОБРАБОТКИ

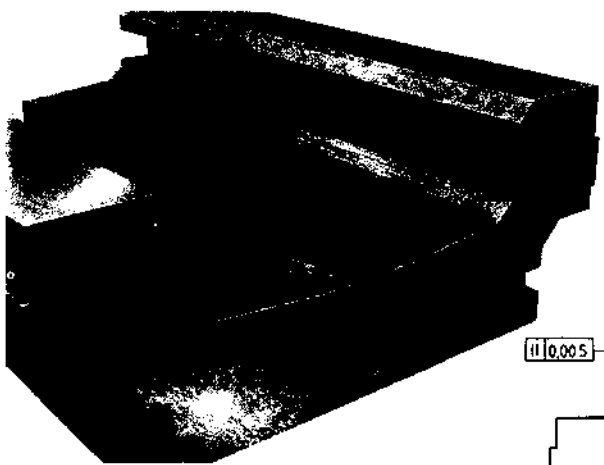
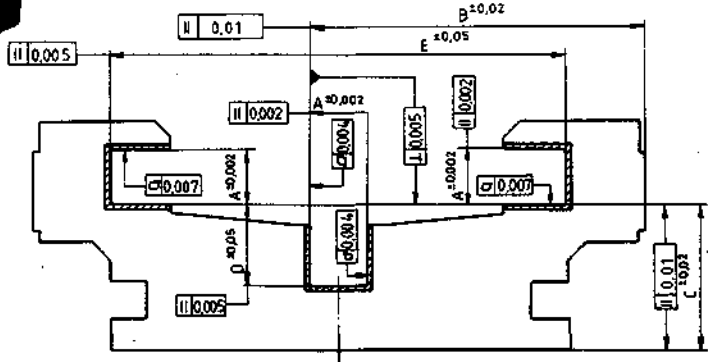


Рис. 2.а

Рис. 2.б



134

ДИАМАНТ-моглайс технология покрытия направляющих без дополнительной обработки

Технологию покрытия ДИАМАНТ -моглайс- можно использовать при изготовлении внутренних поверхностей, где нужно обеспечить допуск размеров с точностью до микрона без дополнительной обработки внутренних рабочих поверхностей.

Используемый при методе нагнетания покрытие скольжения ДИАМАНТ -моглайс- FL/P или P 500 - это двухкомпонентная пластмасса на основе эпоксидных смол, которая благодаря дополнительным добавкам обеспечивает хорошие параметры трения и износа.

Покрытие скольжения химически стойкий к применяемым в промышленности средам (вода, минеральные и синтетические масла, разбавленные щелочи, эмульсии, керосин, бензин и т.д.). Устойчивость формы и точность размеров, после отверждения отличные.

Рис. 1.а. показывает изготовленные из пластмассы -моглайс- FL/P поверхности гидростатического подшипника главного шпинделя с 4-ми масляными кармашками (масляные кармашки направляющей сформованы в покрытии скольжения ДИАМАНТ -моглайс-). Достигнутую точность показывает рис. 1.б.

На рис. 2.а. можно увидеть внутренние поверхности направляющей основного суппорта прецизионного станка, с покрытием -моглайс- FL/P. Изображенные на рис. 2.а. поперечные поверхности функционируют как гидростатические направляющие станка. Точность направляющих (рис. 2.б.) определяется точностью шаблона.

1009/RU/B

Примечание

Свои инструкции и советы к способу применения даем письменно и словесно на основе своего наилучшего знания и опыта. Это относится и возможно к третьим и т. д. лицам, но в коем случае не освобождает пользователя от определения того, что при его индивидуальной технологии и особенностях производства применимы ли наши материалы. Способ применения наших материалов в данных условиях контролировать мы не в состоянии, поэтому ответственность за отрицательный результат на себя брать не можем. Любые претензии на комплексное возмещение ущерба нами могут быть рассмотрены только в случае, когда речь идет о заказанном у нас и поставленном нами материале, который был использован согласно инструкции в данном конкретном случае. Мы безусловно поставим продукцию только безупречного качества согласно нашим условиям продажи и поставки.

КОМПЛЕКТ ДЛЯ НАГНЕТАНИЯ –МОГЛАЙС–

135-

Для производстве направляющих точных размеров со скользящим настилом моголайс. Комплектный набор для применения моголайс "Диамант" посредством нагнетания в выверенные промежутки.

Основное оборудование:

Пластмассовые картушки в комплекте с колбами и насадкой; по 6 штук для наполнителей моголайс весом по 250 г и 500 г.

Ручной пистолет с зубчатой рейкой для картушей

Соединяющие элементы:

4 шт. нипеля ГЕ 8 x 1/8"

4 шт. П. Е. запорные клапаны

8 шт. специальные клеммы для шлангов

2 м П. Е. прозрачный шланг

С помощью этого комплекта для нагнетания становятся неактуальными все применяемые прежде очистительные работы, часто дорогих прессов. Этим способом обеспечиваются быстрые, рациональные работы.

Дополнительное оборудование комплектные поставочные единицы:

6 шт. компл. картушей для 250 г моголайс

6 шт. компл. картушей для 500 г моголайс

4 шт. нипеля ГЕ 8 x 1/8"

4 шт. П. Е. запорные клапаны

8 шт. специальные клеммы для шлангов

2 м П. Е. прозрачный шланг (9 мм Ø x 2 мм толщина стены)

Последовательность работы:

1. Подготовительные работы

- а) Обработать разделителем W-10 контрповерхность (формовочную поверхность).
- б) Грубо обработать и почистить сцепляемые поверхности (покрываемые поверхности).
- в) Рассчитать объем нужного материала и умножить на фактор 2; этот фактор содержит в себе удельный вес и потерю материала; результат представляет собой необходимой вес моголайс.
- г) Принять во внимание толщины слоя; тем самым определяется конечный размер настила направляющей.
- д) Просверлить отверстия для нагнетания – в зависимости от вида и размера детали в середине или на конце – и привинтить нипель; укрепить на нипеле ок. 10 см прозрачного шланга, подстраховать клеммой шланг; на открытый конец шланга отодвинуть закрытый запорный клапан; оставшиеся 10 см шланга отодвинуть на свободный конец вентиля и закрепить насадку картуша (при необходимости увеличить отверстие насадки), подстраховать клеммой шланг.
- е) Юстировка и фиксация подготовленной детали (закрепление скобами или утяжеление слишком легкой детали).
- ж) Сделать отверстия для подъема на противоположной стороне отверстия для нагнетания (при нагнетании от середины: отверстия для подъема на обоих концах) с помощью прозрачного шланга или подобного; насадить небольшую воронку (скоростной напор, резерв материала и контроль за наполнением).

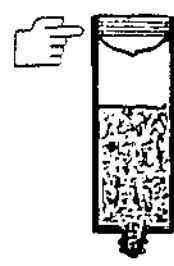
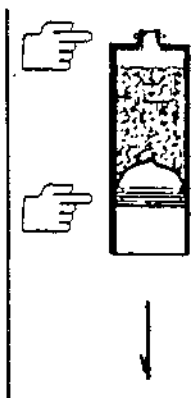
2. Смешивание и нагнетание моглайс "Диамант" FL/P или P500

Хорошо перемешать моглайс, дать улечуться замешанным воздушным пузырям. Смесь моглайс наполнить картуш (картуш держать слегка наискось).



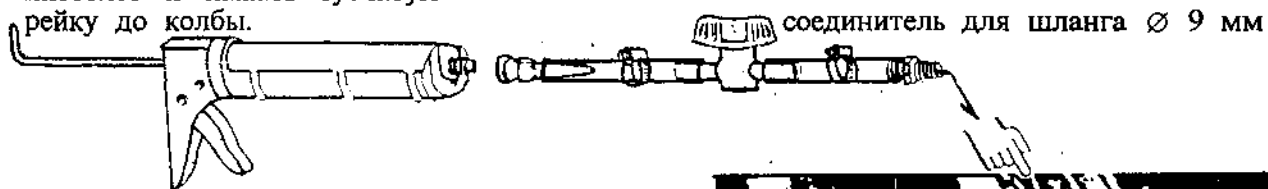
Слегка отрезать конец картуша и привинтить к насадке.

Вдавить колбу.

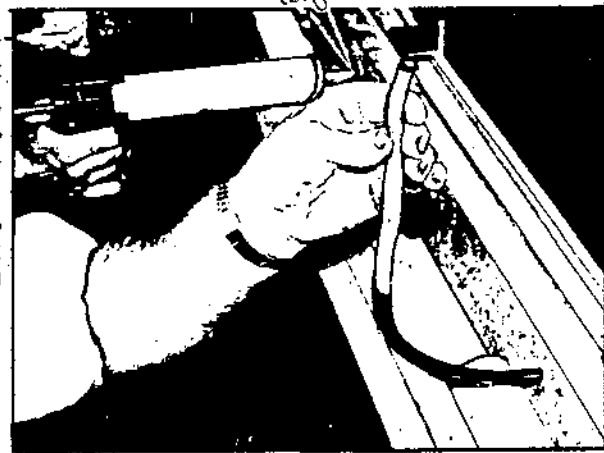


Вложить картуш в ручной пистолет и нажать зубчатую рейку до колбы.

Открыть вентиль и медленно нагнетать моглайс.



Если для нагнетания необходимо несколько наполнений картуша, то можно легко произвести смену: после освобождения картуша закрыть вентиль, открутить пустой картуш от насадки, привинтить новый заполненный картуш, открыть вентиль, нагнетать дальше. Если материал выходит на подъем, прекратить нагнетание, закрыть вентиль; после отверждения моглайс (ок. 18 ч при комнатной температуре 20 °C) можно обработать, если это нужно.



1017/RU/A

Примечание: Если вы получили к советам к способу применения даны письменно и словесно на основе своего наилучшего знания и опыта. Это относится и возможно к третьим и т. д. лицам, но мы в коем случае не освобождаем пользователя от определения того, что при его индивидуальной терминологии и особенностей производства применимы ли наши материалы. Способ применения наших материалов в любых условиях контролировать мы не в состоянии, поэтому ответственность за отрицательный результат на себя брать не можем. Любые претензии

MOGLICE

plasticmetall

multimetall

DWH

spec. prod.

info

-MOGLICE- FL/P, SP, P 500

132

Испытанный вязкотягучий настил скольжения для производства и ремонта поверхностей скольжения литейным способом.

Технические преимущества MOGLICE:

- формовка точно по размерам;
- высокая способность выдерживать точность размеров, благодаря отверждению без усадки и хорошей влапоустойчивости;
- хорошая адизионная прочность на металлическом, чистом основании;
- износостойкость, антифрикационные свойства и низкое значение трения;
- свойство анти-стик-слип для плавного скольжения;
- безопасность в работе, благодаря специально подобранной системе наполнителя;
- очень благоприятные амортизационные свойства;
- испытанные свойства, признанные известными производителями станков во всем мире;
- рациональное применение благодаря предварительно дозированным рабочим упаковкам, с достаточным временем обработки и относительно коротким временем, изменения формы и отверждения;
- одинаково хорошо подходит для производства, ремонта и содержания в рабочей состоянии;
- отзывы из всего мира о многолетнем успешном применении;
- проспекты и подробная информация по запросу в Вашем распоряжении.

- MOGLICE - состоит из двух компонентов - смола + отвердитель; поставка происходит в комплектных рабочих упаковках, готовых к смешиванию, т.е. не требуется взвешивания и измерения.

Комплект рабочей упаковки смола + отвердитель: 100, 250, 500, 1000 грамм.

Технические характеристики:

Специфический вес: 1,6 г/куб.см (SP 1,7 г/куб.см)

Время обработки: 50 минут (при +20 град.С)

Время отверждения: 18-24 часа

15-18 часов (при +20 град.С)

Динамичное сжатие поверхности max: 145 daN/кв.см

(SP-125 daN/кв.см)

Статичная прочность на сжатии max: 1400 daN/кв.см

(SP-950 daN/кв.см)

Свойства: хорошая адгезия, амортизация, износостойкость,

138

способность выдерживать точность размера,
анти-стик-слип, холодное отверждение;

Термическая устойчивость: -40 град.С до +125 град.С

Химическая устойчивость: вода, морск. вода, минеральн.
и синтетическ. масла, разбавлен.
щелочи, эмульсии, бензин,
керосин и т.д.

Химически не устойчив: кетонн, эфиры, хлорированный
углеводород

Усадка после отверждения: почти не измеримы

Благоустойчивость: очень хорошая

Обработка: добавить отвердитель к смоле, хорошо
перемешать в течении нескольких мин.
(вручную или машинным способом),
удалить воздух, потом:

Шпаклевка: сделать тонкий слой, затем прочно
нанести шпателем адгезионный
слой на металл, нанести остаток
в форме крыши;

Жидкий: налить тонкой струей в картуш и воспри-
снуть медленно в полость, которую
надо уплотнить;

Температура обработки: +20 град.С, не больше +30 С, не
меньше + 10 С

Срок хранения: ок. 18 мес. при нормальных условиях, +
20 С.

Письменные и устные инструкции по использованию продуктов фирмы "Диамант" обоснованы многолетними опытами применения и сформулированы по наилучшим нашим знаниям. А это не освобождает заказчика или возможных третьих лиц от проверки, которая определяет что наш продукт пригодна для их цели при своих частных условиях. Так как процесс применения невозможно проверить нами, то ответственность наша фирма не несет. Любой возможный случай по возмещению ущерба может относиться только к стоимости используемого материала, представляемого фирмой "Диамант" и применяемого заказчиком согласно назначению и предписанию. Безусловно, наша фирма поставляет продукцию только безупречного качества по общим условиям продажи и поставки.

РАЗДЕЛИТЕЛЬ "DIAMANT" STANDART (восковая основа), TF (тефлоновая основа), P (паста).

Все разделители "DIAMANT" содержат специально разработанные антисоединяющие средства для формовок высокой точности, особенно подходящие для скользящих настилов -moglice- и истирочных настилов DWH.

РАЗДЕЛИТЕЛЬ "DIAMANT" STANDART готовая к употреблению, легко движущаяся жидкость, которая наносится кисточкой, тряпкой или шприцевым пистолетом тонким слоем и равномерно. Хорошее полирование отвержденной в теч. 15 мин пленки разделителя дает отличный блеск поверхности. После формовочного процесса остатки разделителя можно удалить химическим путем очистителем "DIAMANT" или механически - полированием или шлифованием.

Разделитель жидкий - 1000 мл
аэрозоль - 500 мл, воспламеняющийся

РАЗДЕЛИТЕЛЬ "DIAMANT" TF готовый к употреблению аэрозоль на тефлоновой основе для разделения и скольжения. Легкое полирование отвержденной в теч. 15 мин тефлоновой пленки дает отличный блеск поверхности, которую после формовочного процесса удалять не надо, т.к. остатки разделителя тоже обладают отличными скользящими свойствами.

Разделитель TF аэрозоль - 500 мл, воспламеняющийся

РАЗДЕЛИТЕЛЬ "DIAMANT" P светлый, пастообразный воск с отличными разделительными свойствами, который наносят мягкой тряпкой. Отвержденную в теч. 30 мин пленку разделителя можно отлично полировать и получить зеркальные формовки с наивысшей точностью.
Разделитель P паста - 500 мл, воспламеняющийся

ОЧИСТИТЕЛЬ / УДАЛИТЕЛЬ ЖИРА "DIAMANT"

Очиститель/удалитель жира "DIAMANT" особенно подходит, чтобы очищать от насел, жиров и других загрязнений машинные части и вообще все металлические поверхности. Идеальный очиститель и удалитель жира для мастерской и завода, очищения глубоких пор с быстрым проветриванием, промышленного потребления. Не содержит фторхлоруглеводороды и хлоруглеводороды.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ :

Плотность	0,74 г/куб.см
Температура вспышки	-2 град.С
Растворимость в воде	не растворяется г/л
WBG	1 (материал, слабо вредящий воде)
VBF	легко возгорается (A 1)

УКАЗАНИЯ ПО ОБРАБОТКЕ:

- 1) Очиститель/удалитель жира "DIAMANT" жидкий
Наночить чистую тряпку или ветошь, промыть и осушить загрязненную поверхность. При необходимости повторить.
- 2) Очиститель/удалитель жира "DIAMANT" аэрозоль
Обрызгать загрязненную поверхность с расстояния ок. 30 см, затем протереть чистой тряпкой или ветошью. Сильно загрязненные части обработать несколько раз. Остатки жира, частицы масла и растворенные кусочки грязи удаляются автоматически под давлением из аэрозоля

Если нельзя исключить случайный контакт с руками, помыть загрязненные места водой с мылом и пользоваться защитной мазью для рук.

Мы рекомендуем перед применением очистителя/удалителя жира проверить устойчивость лаков, пластмасс и пр.

Данные в описании этого продукта соответствуют новейшим техническим достижениям и нашим наилучшим знаниям.

Письменные и устные инструкции по использованию продуктов фирмы "Диамант" обоснованы многолетними опытами применения и сформулированы по наилучшим нашим знаниям. А это не освобождает заказчика или возможных третьих лиц от проверки, которая определяет что наш продукт пригодна для их цели при своих частных условиях. Так как процесс применения невозможно проверить нами, то ответственность наша фирма не несет. Любой возможный случай по возмещению ущерба может относиться только к стоимости используемого материала, представляемого фирмой "Диамант" и применяемого заказчиком согласно назначению и предписанию. Безусловно, наша фирма поставляет продукцию, только безупречного качества по общим условиям продажи и поставки.

moglice
plasticmetall
multimetall

DWH
spec. prod.

DIAMANT[®]
metallplastic GMBH

info



"Экспресс-ремонт "Диамант" -moglice-" новый 2-х компонентный материал для заделывания дефектов, задиrow, отверстий и т.п. на направляющих и на покрытиях -moglice- на направляющих. "Экспресс-ремонт -moglice-" имеет хорошее скольжение, адгезию, сопротивление истиранию, имеет малую усадку

141

"Экспресс-ремонт -moglice-" состоит из двух компонентов
жидкого отвердителя и порошка

Подготовка:

Бороздки или дефекты сделать как можно больше шероховатыми и зашкурить, сходящие на ноль концы просверлить наискось (благодаря этому задиrow в металле не пойдет дальше, "Экспресс-ремонт -moglice-" сможет хорошо закрепиться), очистить изнашиваемую поверхность (напр., очистителем "Диамант").

Применение:

Наполнить смесительный стакан приблизительно на 1/4 жидким отвердителем и для жидкой консистенции подмешать приблизительно вдвое больше порошка, для пастообразной консистенции добавить больше порошка.

Посудное время и время переработки с начала перемешивания составляет ок. 15 мин., отверждение происходит в течение ок. 45 минут (при +20°C).

После отверждения "Экспресс-ремонт -moglice-" можно шлифовать как металл.

В коробку входят:
250 г порошка
150 г жидкого отвердителя,
2 смесительных стакана, 2 шпателя, инструкция

В промышленную упаковку входят:
650 г порошка,
350 г жидкого отвердителя,
смесительный стакан, шпатель, инструкция

Из-за простого беспрoблемного использования и из-за отличных свойств "Экспресс-ремонт -moglice-" используется во всем мире на ведущих станкостроительных заводах и ремонтных предприятиях.

1004/RU/A



142

STF

STF - быстроотверждающееся, термостойкое жидкое и пастообразное покрытие для восстановления и ремонта небольших поверхностей скольжения

STF особый композитный материал, входящий в группу покрытий скольжения -moglice-, быстроотверждающийся при комнатной температуре.

STF состоит из двух компонентов порошка STF и жидкого отвердителя STF. Можно свободно выбирать дозировку обоих компонентов: для разбрызгивания перемешиваются ок. 60 г порошка STF с 40 г жидкого отвердителя STF ; путем добавления большего количества порошка можно установить пастообразную консистенцию.

STF можно применять по такой же технологии воспроизведения формы поверхности нанесения, как она описывается для -moglice- ; при необходимости материал после отверждения можно обрабатывать как металл: фрезеровать, шлифовать, сверлить, проверять шабровочной рейкой...

STF предпочитают там, где рассчитывают на высокие (>60°C) температуры или если нужно произвести быстрое (аварийное) покрытие. Технические показатели отвержденного материала сравнимы с -moglice-. Основное различие состоит в ограничении небольшими поверхностями, т.к. STF имеет усадку ок. 0,1%.

Средние значения:

Посудное время	30 мин. (100 г при +20°C)
Отверждение	2 ч (100 г при +20°C)
Прочность при сжатии динамическая	2 18 Н/мм
Прочность при сжатии статическая	2 170 Н/мм
Свойства:	хорошая адгезия, демпфирование, износостойкость, соблюдение размеров, не приводит к эффекту "стик-слип", термостоек
Температурная нагрузка:	от -60 °C до +200°C длительно +250°C кратковременно
Хим.стойкость	к большинству масел, жиров, смазочных материалов и т.д.
Химически не стоек	к бензолам, кетонам, хлористым углеводородам и подобным
Усадка:	0,1%
Влагопоглощаемость:	очень малая

Эти значения могут незначительно меняться из-за изменения дозировки порошка STF и жидкого отвердителя STF.

Примечание

Сами инструкции и советы к способу применения даны примерно в среднем на основе своего наилучшего знания и опыта. Это относится к возможным третьим в т.д. лицам, но ни в коем случае не освобождает пользователя от определения того, что при его индивидуальных условиях и особенностей производства материалы для наших материалов. Способ применения наших материалов в любых условиях контролировать мы не в состоянии, поэтому ответственность за отрицательный результат на себе брать не можем. Любые претензии на компенсацию возможного ущерба нами могут быть рассмотрены только в случае, когда речь идет о заказе у нас в поставленном нами материале, который был использован согласно инструкции в данном конкретном случае. Мы безусловно доставляем продукцию только безупречного качества согласно нашим условиям продаж и поставки.

1005/RU/A



ДИАМАНТ МОГЛАЙС

Это специальный материал с наиболее тонкими наполнителями на эпоксидно-смолистой основе и предназначенный для восстановления и ремонта пар скольжения (направляющих подшипников и т.п.).

Основные свойства

Высокие технические характеристики: исключительные антифрикционные свойства (безабразивное трение), хорошее самосмазывание и виброгашение, износостойкость, стабильность, пригодность для получения точных сопряжений, высокая жесткость.

Удовлетворяет повышенным требованиям современного станкостроения с высокой надежностью.

По сравнению с традиционными методами обладает высокой эффективностью (до 70%) и низкой себестоимостью.

Не требует специальных вспомогательных материалов и профессиональных знаний, методы его применения легко осваиваемы

Его разновидности намазуемы, отливаемы и нагнетаемы в зависимости от конкретных условий применения.

Им эффективно заменяются клеенные, пластиковые и металлические накладки, а пары скольжения на его основе превосходно и экономично заменяют традиционные пары скольжения других видов.

Виды

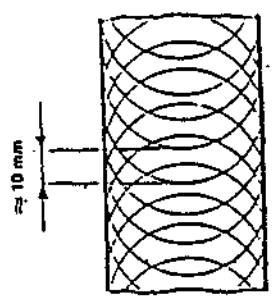
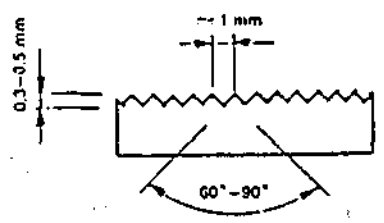
наносимый намазыванием:	Sp
нагнетаемый:	P500
густо-жидкотекучий:	FL/P

Технические характеристики

Тип моголайса	Sp	P500	FL/P
Вязкость, МПа (при 20 °С)	паста	75000	25000
Удельный вес, г/см ³	1,7	1,6	1,6
Посудное время, мин (при 20 °С)	50	50	50
Формовочное время, час (при 20 °С)	15-18	15-18	15-18
Время отвердевания, час (при 20 °С)	18-24	18-24	18-24
Допустимое поверхностное нагружаемость при скольжении, Н/мм ²	12,5	14,5	14,5
Предел прочности при сжатии, Н/мм ² при 20 °С (DIN 53454)	95	140	140
Твердость по Шорру D (при 20 °С)	84/85	87/88	85/86
Предел прочности на изгиб, Н/мм ² при 20 °С (DIN 53452)	66	90	98
Модуль упругости, Н/мм ² (DIN 53457)	15300	9500	9100

4

145



глубина неровностей 0,3-0,5 мм

Рис. 1.

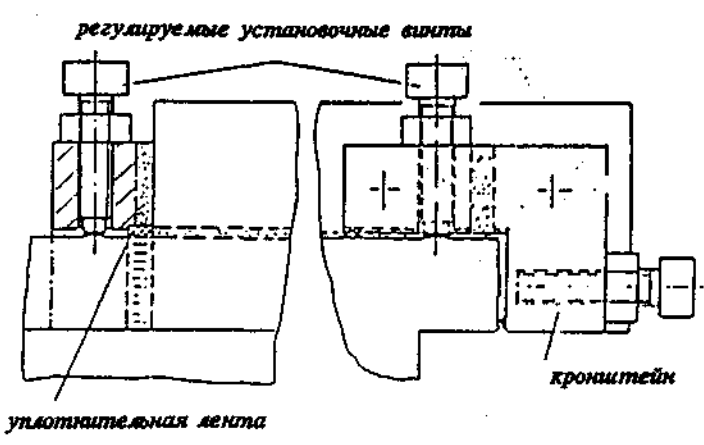


Рис. 2.

Усадка после отвердевания, %
 Температура выработки
 Термостойкость:
 кратковременно
 продолжительно

0,05
 от 10 °С до 35 °С
 от -40 °С до +125 °С
 от -20 °С до + 60 °С

Химически стойкий к воздействию следующих материалов:

вода, морская вода, природные и искусственные газы, масла, щелочные растворы, эмульсии, керосин, бензин

Химически не стойкий к воздействию следующих материалов:

кетоны, эфиры, ароматические вещества, серная кислота

Срок хранения:

12 месяцев

Расфасовочные единицы (в граммах): 100, 250, 500, 1000

Применение

Определение массы материала:

- заполняемый объем в см³ x 2,5 = Моглайс Sp в граммах
- заполняемый объем в см³ x 2,5 = Моглайс P500 в граммах
- заполняемый объем в см³ x 2,5 = Моглайс FL/P в граммах

Подготовка

Покрываемые поверхности грубо обрабатываются (фрезерованием, строганием) согласно рис. 1 для обеспечения хорошей сцепляемости наносимого слоя. Поверхность должна быть чистой, обеспыленной и обезжиренной, для обеспечения чего ее многократно обрабатывают очистителем Диамант.

Формообразующие поверхности (противоположная поверхность, поверхности модели или формы и т.п.) обдуваются 2-мя слоями аэрозольным разделителем, который после отвердевания, полируется мягкой безворсистой тканью.

Наладка

Формообразующие элементы и покрываемые поверхности перед нанесением пластического материала должны быть надежно зафиксированы в своих окончательных положениях, чтобы во время отвердевания материала они не сместились друг относительно друга. Для этого, как правило, необходимо использовать простые вспомогательные приспособления (см. рис. 2).

Рекомендуемая толщина слоя наносимого материала 1,5-2 мм (увеличение толщины слоя не рекомендуется из-за увеличения расхода материала).

Те места, где возможно просачивание материала необходимо уплотнить (например, резиной или пластилином).

В случае применения Моглайса Sp приспособления должны позволять свободный доступ материала к покрываемым поверхностям.

Нанесение материала

Необходимое количество материала моглайса тщательно перемешивается с отвердителем в течение 3-4 мин в мешалке при частоте оборотов 180 1/мин.

Образовавшиеся при этом воздушные пузыри необходимо удалить. Для этого смесь Моглайс Sp растирается тонким слоем при помощи широкого шпателя на чистой пластине и перемешивается, а Моглайс P500 и FL/P переливается тонкой струей.

Подготовленная таким образом масса наносится на покрываемые поверхности Моглайс Sp наносится при помощи шпателя несколькими слоями. Первый слой тщательно втирается чтобы материал внедрился в неровности без остатков воздушных пузырей. Последний слой формируется с избыточной горбинкой. После этого устанавливаются формообразующие поверхности согласно наладке с обеспечением возможности удаления избыточной массы.

В случае Моглайса P500 и FL/P нагнетание массы производится при помощи шприца через щели между поверхностями или специальные литниковые отверстия. При выборе места литникового отверстия необходимо учитывать возможность выхода воздуха из заполняемого пространства.

Нанесение массы необходимо закончить в пределах посудного времени (60 мин), т.к. по истечении его смесь уплотняется и требуемого качества покрытия достичь невозможно.

Отделение формы

Отделение формообразующих поверхностей от нанесенной массы производится по истечении 15-18 часов от начала приготовления смеси. Возможные прилипания формообразующих поверхностей к нанесенной массе устраняется тангенциально направленными динамическими воздействиями.

После разборки формы лишняя масса моглайса удаляется и при необходимости производится дополнительная обработка (например, обработка смазочных канавок).

Полученная поверхность может быть нагружена после отвердевания (18-24 часа).

147

МОГЛАЙС ДЛЯ ЭКСТРЕННОГО РЕМОНТА

Моглайс для экстренного ремонта – это новое двухкомпонентный материал, предназначенный для быстрого восстановления выщербин и трещин в уже покрытых моглайсом поверхностях.

Технические данные

Моглайс для экстренного ремонта, также как и другие типы моглайса обладает хорошими антифрикционными свойствами при соответствующей прочной сцепляемости, безусадочности и износостойкости.

Разновидности

Моглайс для экстренного ремонта состоит из двух компонентов – порошка и жидкого отвердителя.

Способ применения

Подготовка ремонтируемой поверхности: углубления, царапины и выщербины в поверхности грубо зачищаются, а при необходимости углубляются со снятием фасок на острых краях, благодаря чему трещины в металле дальше не распространяются, за счет чего повышается сцепляемость поверхности с ремонтным материалом. Ремонтные места тщательно очищаются от пыли, грязи и обезжириваются (например, очистителем Диамант).

Приготовление ремонтной массы: посуда для приготовления смеси наполняется отвердителем на 1/4 часть и для получения жидкотекучей смеси добавляется 2 части порошка; для получения пастообразной смеси необходимо постепенно увеличивать долю порошка до достижения требуемой консистенции. Порошок и жидкость тщательно перемешиваются до получения однородной смеси.

Ремонтная смесь наносится на подготовленную поверхность наливанием тонкой струей или методом шпаклевания. Если для получения сложной поверхности необходимы формообразующие элементы, поверхность обрабатывается разделительным слоем (аналогично моглайса).

Суммарное время приготовления смеси и нанесения ее не должно превышать 15 мин. Для полного отвердевания при 20 °С необходимо 45 мин, после чего поверхность можно шлифовать, обрабатывать лезвийным инструментом.

СМОЛЫ ДЛЯ ПОКРЫТИЙ

148

Изделие Диамант DWH 310 это 2-х компонентная эпоксидо-смолистая система, в состав которой не входит растворитель, содержащая большое количество металлического наполнителя, выпускаемая в жидкотекучем (DWH 310 FL) и пастообразном, наносимом шпателем (DWH 310 Sp) вариантах .

Эффективно применяется для изготовления: компенсирующих и выравнивающих покрытий, покрытий поверхностей сопряжений, направляющих элементов и ловителей, виброгасящей установки узлов металлорежущих станков без дополнительной механообработки. (Экономится дорогостоящая механообработка и трудозатраты на изготовление сопряжений).

Ее пастообразная разновидность, который наносится шпателем можно использовать для изготовления фигурных рабочих поверхностей прессформ для вакуумной вытяжки и штампов для гибки и глубокой вытяжки путем нанесения на них слоя толщиной 1-3 мм.

Технические данные

Удельный вес	2,2 г/см – DWH 310 FL 3,4 г/см – DWH 310 Sp
Посудное время (20 °C)	50 мин
Время отвердевания (20 °C)	18-24 часа
Формовочное время (20 °C)	25-48 часов
Предел прочности при сжатии	170 Н/мм ²
Предел прочности при растяжении	72,5 Н/мм ²
Предел прочности при изгибе	120 Н/мм ²
Термостойкость	от -40 °C до +130 °C (кратковременно)
Усадка	После отвердевания в твердом состоянии не измеряема
Температура выработки	+20 °C (при температурах свыше +30 °C и ниже +10 °C не вырабатывается)
Химически стойкий к:	воде, морской воде, минеральным и синтетическим маслам, растворам щелочей, эмульсии, керосину, бензину
Химически не стойкий к:	кетонам, эфирам, сложным эфирам ароматического ряда, хлоро-углеводам
Срок хранения:	12 месяцев
Расфасовочные единицы, г	100, 250, 500, 1000

Способ применения

Подготовка: поверхности на которые DWH 310 должна наноситься должны быть очищены, зашпательны и обезжирены. Поверхности, которые после отвердевания должны отделиться (например, штифт) перед нанесением DWH 310 должны быть покрыты форморазделительным составом.

Детали и узлы при помощи приспособлений должны быть установлены и зафиксированы в своем окончательном положении.

149 После установки элементов наладки нанесение массы производится соответственно: DWH 310 FL – сливанием тонкой струей или нагнетанием при помощи шприца, DWH 310 Sp – при помощи шпателя несколькими слоями, первый из которых тщательно втирается.

При перемешивании весь объем отвердителя добавляется к смоле, после чего компоненты тщательно перемешиваются ручным или механическим способом в течение 3-4 мин. Воздушные включения удаляются: в случае разновидности FL – сливанием тонкой струей, а в случае Sp – растиранием на чистой пластине.

ОЧИСТИТЕЛЬ, ОБЕЗЖИРИВАТЕЛЬ*Reiniger*

Очиститель Диамант предназначен для очищения и обезжиривания деталей машин и любых металлических поверхностей от масла, следов жира и других загрязнений. При применении ремонтных материалов обеспечивает их оптимальное присоединение к ремонтируемым поверхностям. Пригоден для очищения поверхностей с трещинами и порами, т.к. быстро испаряется. Коррозию не вызывает.

Технические данные

Плотность 0,74 г/см³

Виды

жидкий
аэрозоль

Способ применения**1. Очиститель-обезжириватель Диамант – жидкий**

Поверхность очищается от загрязнения при помощи чистой ветоши намоченной очистителем или кисточки и осушивается. При необходимости процесс необходимо повторить.

2. Очиститель-обезжириватель – аэрозоль

Наносится на очищаемую поверхность с расстояния приблизительно 30 см с последующим смыванием его при помощи чистой ветоши или кисточки - для сильно загрязненной поверхности с многократным повторением. Струя аэрозоля эффективно смывает остатки растворенной грязи и масла с поверхности.

Если очистительный материал попадает на кожный покров, то он должен быть тщательно смыт водой и мылом, затем, чтобы компенсировать обезжиривающее действие его, кожа намазывается кремом для тела.

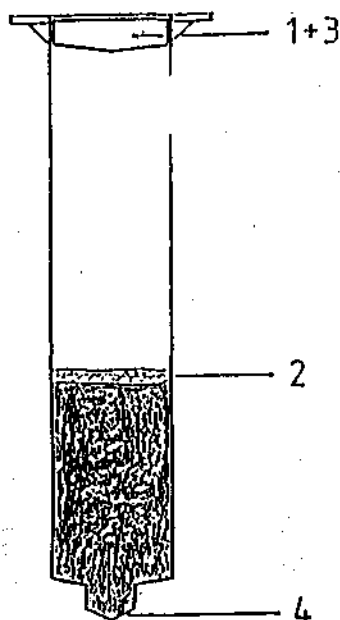
При очистке пластмасс и поверхностей покрытых лаками рекомендуется предварительно убедиться в стойкости этих материалов к очистителю.

При работе с очистителем необходимо обеспечивать вентиляцию помещения и пользоваться защитными перчатками и очками.

СПОСОБ ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ИНЖЕКЦИИ "ДИАМАНТ" DWH 310 FL ДОЗИРУЮЩИМ УСТРОЙСТВОМ/СЖАТЫМ ВОЗДУХОМ НА ЛИНЕЙНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ ПЛАНКАХ

1535

Набор материалов: 100 г (смоляной состав в картуше 91 г/отвердитель 9 г отдельно)



1. Приподнять поршень картуши от картуши

2. Залить жидкий отвердитель в картушу и интенсивно перемешать оба компонента друг с другом (небольшой пропеллер-смеситель).

3. Опять вдавить поршень картуши в картушу, а картушу поставить припл. на 1 мин. вверх дном. (Воздух поднимается к острию картуши).

4. Отрезать острие картуши и навинтить форсунку, надеть соединительную муфту и медленно выдавить воздух.

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

На крупных немецких станкостроительных заводах "Диамант" DWH 310 FL используют для по мерке и динамически связанного заделывания расшивки швов между линейными направляющими планками и станиной станка.

Перед монтажом направляющих планок их обрабатывают разделителем "Диамант", чтобы при необходимости их можно было опять разобрать.

"Диамант" DWH 310 FL поставляется в специальных картушах, которые клиент перемешивает в картуше с отдельным жидким отвердителем.

После этого на картушу насаживается специальный запорный колпачок и DWH 310 FL вспрыскивается в шов посредством дозирующего устройства (сжатый воздух).

Через 24 часа отверждения направляющие планки можно ставить под нагрузку.

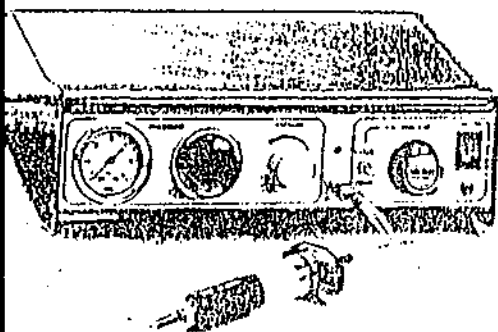
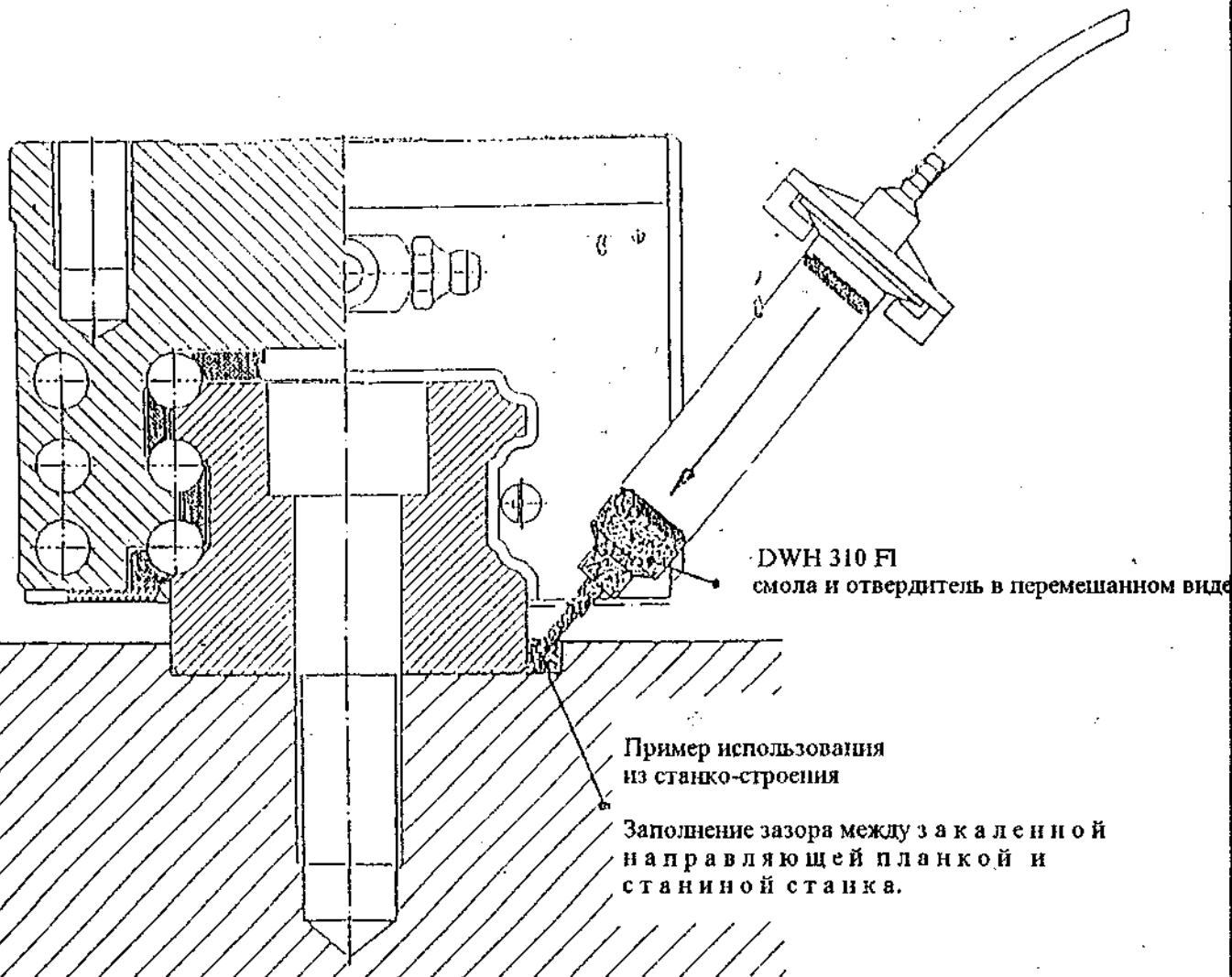
Конкретный случай использования клиентом: Впрыскивание DWH 310 FL в продольные швы линейных направляющих, ширина швов 4-5 мм, глубина 4 мм, макс. длина 2.800 мм, 2000 штук.

Благодаря тому, что нужно точно обработать только лишь накладываемую поверхность/поверхность упора, происходит значительная экономия машин и рабочего времени.

“ДИАМАНТ” DWH 310 FI

Пример использования “Диамант” DWH 310 FI для динамически связанного, по мерке и рационального заделывания расшивки швов между линейными направляющими планками и станиной станка, посредством картуши и дозирующего устройства.

⇒ ТАКИМ ОБРАЗОМ ОГРОМНАЯ ЭКОНОМИЯ НА ИЗДЕРЖКАХ ←



Дозирующее устройство (электронная система сжатого воздуха) или изготовление собственного дозирующего устройства (редуктор, дроссельный клапан, сепаратор масла, шланги, соединительная муфта для картуш)

Примечание

Самы инструкции в совете и способу применению даем подробно в способно на основе своего наилучшего знания и опыта. Это относится к возможным к третьим и т. д. лицам, но мы в коем случае не освобождаем покупателя от определения того, что при его индивидуальной технологии и особенностей производства применимы для наших материалов. Способ применения наших материалов в разных условиях контролировать мы не в состоянии, поэтому ответственность за отрицательный результат на себя брать не можем. Любые претензии на компенсацию возможного ущерба нами могут быть рассмотрены только в случае, когда речь идет о закаленном у нас и доставленном нами материале, который был использован согласно инструкциям в данном конкретном случае. Мы безусловно поставляем продукцию только безупречного качества согласно нашим условиям продаж и поставки.

157

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 химикатам.

Технические данные:

Марка DWH	<u>DWH 310/310FI</u>	<u>DWH 311/311FI</u>	<u>DWH 312</u>	<u>DWH 314</u>
	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 готовность, 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 10 ч.			
Свойства:	очень хорошая адгезия, теплостоек, не дает усадки, холодноотверждающийся.			
Термостойкость:	от -30°C до +180°C (кратковременно).			
Усадка после отверждения:	почти неизмерима.			
Влагопоглощение:	почти неизмеримо.			
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.			
Посудное время:	около 1 часа при +20°C.			
Нанесение:	возможно слоем любой толщины.			

Смотри на обороте!

158

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

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 лобого 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 пастообраз- ный	DWH310FI жидкий	DWH311 пастообраз- ный	DWH311FI 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/кв.мм	170	168,5	155	152,5	195	183
Прочность при изгибе Н/кв.мм	115	125	95	90	117,5	128
Прочность при растяжении Н/кв.мм	71,5	73,5	68	70	72,5	70,5

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

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 струей; 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 струей или с помощью картуши медленно впрыскивать в подготовленное полое пространство.

Практические советы во избежание ошибок в применении:

Пузырьки/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; неперемешанные 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 теплом месте; замешано слишком много материала; слишком долго оставался в емкости.

Примечание

Свои инструкции и советы к способу применения даны писемно в словесно на основе своего наилучшего знания и опыта. Это относится в возможно к третьим и т. д. лицам, но не в коем случае не освобождает пользователя от ответственности того, что при его индивидуальной технологии и особенностях производства применялся ли наш материал. Способ применения нашего материала в любых условиях контролировать мы не в состоянии, поэтому ответственность за отрицательный результат на себя брать не можем. Любые претензии на компенсацию возможного ущерба нами могут быть рассмотрены только в случае, когда речь идет о замещении у нас и поставленном нами материале, который был использован согласно инструкции в данном конкретном случае. Мы безусловно поставим продукцию только безупречного качества согласно нашим условиям продаж и поставки.

©