

FISA TEHNICA



MM 1018 utilizat la fixarea lagarelor pe piesa de suport pentru realizarea unei imbinari rezistente si eliminarea abaterilor dimensionale.
[Altwpfelgrund 2004](#)

MM 1018 imbinare perfecta si rezistenta intre lagar pod si piesa suport.
[Magdeburg 2003](#)



Domenii de Utilizare:

- montarea lagarelor la poduri
- rezolvarea ajustajelor la constructii metalice
- fixare cai de rulare, cai de alunecare
- fixare sine ghidare la porti ecluze
- imbinari elemente la constructii metalice noi

Descriere Produs:

DIAMANT MM 1018 un polimer metalic foarte rezistent si elastic, special conceput pentru imbinari la constructii metalice. Materialul rezista foarte bine la solicitari extreme de vibratii, temperatura intre -40 si $+90$ ° C, compresie.

Produsul cu caracteristici deosebite, se recomanda prin tehnologia simpla de aplicare si rezolvarea tuturor

Proprietati:

- egalizeaza 100% abateri dimensionale in gama 0-10 mm fara nici o contractie
- rezistenta inalta la compresie
- rezistenta foarte buna la vibratii
- rezistenta la temperatura intre -40 si $+90$ grade C
- rezistenta la intemperii
- rezistenta la coroziune
- nu este bun conductor d.p.d.v. electric
- rezistent la benzina, uleiuri, lichid de racire , precum si la influenta conditiilor atmosferice
- aplicare simpla fara probleme la fata locului , fara alte materiale sau instalatii ajutatoare.

Toate valorile si caracteristicile materialului sint valori medii ,determinate in conditii normale de lucru la temperatura de $+20$ grade C si presiune atmosferica de 1013 mbari. Aceste valori pot varia in functie de cantitatea de material si conditiile concrete de lucru.



Fixare piesa pe placa suport cu **MM 1018**



Utilizare la montaj pod. **Lippe 2006**



Ajustare de 8-10 mm la fixare piese.

DIAMANT
MM 1018

Tipuri de **DIAMANT MULTIMETALL 1018**

- MM 1018 P** tip pasta pentru aplicare prin scaluire #2044
- MM 1018 FI** tip fluid pentru turnare sau injectare #2060
- MM 1018 P lent** tip pasta cu intarire lenta #2041

Durata de depozitare:

Minim 12 luni de la data fabricatiei.

Ambalaje:

Complete, ambele componente:
1,5 kg in volum cca. 600 cmc
4,5 kg in volum cca. 1.800 cmc
la solicitare si ambalaje speciale.



Produse anexe si Service:

DIAMANT Reiniger pentru degresarea suprafetelor pe care se doreste aderarea de Multimetall.

lichid #1417 sau **spray #1534**

DIAMANT Trennmittel antiaderent ptr. suprafete pe care nu trebuie sa adere Multimetall.

lichid #1354 sau **spray #1355**

Set complet Injectare pentru tehnologia de aplicare prin injectare.



Tehnicienii nostri va stau la dispozitie pentru elaborarea tehnologiilor de aplicare, pentru stabilirea de proceduri sau executarea de lucrari complexe.



peste 600 de aplicatii in toata lumea.

la solicitare va punem la dispozitie lista noastra de referinta.

Executarea de lucrari complexe prin echipa noastra de Service DSM.

Wir wissen wie.diamant.ph
Noi stim cum sa reparam



DIAMANT
The Metalplastic Company

MULTIMETALL 1018		Tip P pasta	Tip FL fluid	Tip P lent
Viabilitate la +20 ⁰ C	(min)	45	120	100
Intarire la +20 ⁰ C	(ore)	24	36	36
Rezistenta la compresiune	(N/mm ²)	160	140	140
Modul elasticitate DIN 53457	(N/mm ²)	14000	12000	14000
Greutate specifica	(g/cm ³)	2,4	2,4	2,6
Rezistenta la intindere	(N/mm ²)	76	71	76
Rezistenta la incovoiere	(N/mm ²)	89	83	89
Coeficient de dilatare lineara		32x10 ⁻⁶	32x10 ⁻⁶	32x10 ⁻⁶
Coeficient de rezistenta la raziure*		>0,5	vezi fisa	separata
Rezistenta la agenti chimici		vezi	tabelul	separat
Rezistenta la temperatura de durata	⁰ C	-40 /+90	-40/+90	-40 /+90
Proportie amestecare	comp. A	7,9	9,6	8,3
dupa greutate	comp.B	2,1	0,4	1,7

TEHNOLOGIA DE APLICARE:

Suprafetele de aderare se vor degresa cu **Diamant Reiniger**, iar suprafetele pe care nu se doreste aderarea se va trata cu **Diamant Trennmittel**. Locasurile suruburilor se etanseizeaza, ca sa nu patrunda **MM 1018** la suruburi in mometul montajului.

Pentru a realiza injectarea de **MM 1018 FI**, pe canturile placilor in contact, se va realiza prima data o etansare, fie cu **MM 1018 P** sau prin sudarea de placi metalice. Se vor lasa gauri de injectare la partea inferioara si gauri de aerisire la partea superioara.

La **MM 1018 P** piesele se aduc in pozitie de montaj final, se aplica **MM** pe piese (cantitate mai mare in centru) dupa care se trece la montaj. Materialul in exces se va indeparta cu un spaclu inainte de intarire.



Pregatirea Materialului si Aplicarea:

Multimetall 1018 P:

Componenta B(intaritor) se va goli complet in componenta A (rasina) si se vor amesteca mecanic, cu o bohrmasina. (cca. 2 min., la o turatie de max.250 rot/min)
Materialul de pe peretele vasului se va aduna si adauga in amestec cu ajutorul unui spaclu.
Cantitatea de MM 1018 P calculata in prealabil se va aplica cu un spaclu, dupa care se monteaza imediat piesele. (lagarele de poduri se vor monta imediat)

Multimetall 1018 FI:

Dupa amestecarea celor doua componente, conform indicatiilor de mai sus, acesta se va turna intr-un cartus gol care se va monta in pistol. Se va roti pistolul cu 180 de grade si se va evacua aerul din cartus.
Se va cupla restul instalatiei de injectare, se va aerisi din nou dupa care se va cupla la gaura de injectare.
Se va deschide robinetul si se va injecta lent materialul, pina cind va umple tot spatiul si va iesi prin gaurile de aerisire la partea superioara.
Dupa terminarea injectarii se vor inchide robinetele de la gaurile de injectare sau acestea se vor obtura.
Dupa injectare toate orificiile trebuie sa fie bine inchise.

Multimetall P lent:

Tehnologia ca si la MM 1018 P, dar cu o viabilitate mai lunga pentru a avea timp suficient pentru realizarea montajelor mai complicate.

Durata de intarire pentru **MM 1018 P** este de 24 de ore, iar pentru **MM 1018 FI** este de 36 ore, la temperatura de +20⁰ C.

SC EUROPRIZMA SERVCOM SRL

540495 Targu Mures
Str. Bucegi Nr.9,
Tel/Fax 0265-26209, Tel. 0365-883171
Mobil 0744-623870 / 0771-050232
E.mail euoprisma@rdslink.ro