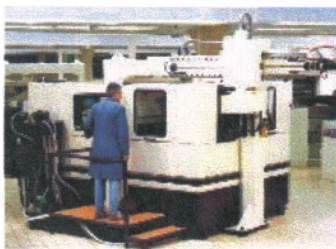


## SISTEME DE GHIDAJE



Centru de prelucrare produs in Marea Britanie pentru prelucrarea componentelor de motoare auto. Toate ghidajele sint realizate cu **DIAMANT MOGLICE**.

Acest material permite realizarea ghidajelor la cote finale fara nici o prelucrare mecanica.

### Domeniu de utilizare:

- ghidaje lineare la masini unelte
- suprafete de alunecare, patine, etc.
- lagare de alunecare, bucse, etc
- tije si bucse la cilindri hidraulici
- mecanisme complexe de conducere a miscarii

### Descriere Produs:

-moglice este un produs pentru realizarea suprafetelor de alunecare de mare precizie fara nici o prelucrare ulterioara. Se pot realiza forme si structuri complexe cu o precizie de ordinul micronilor. Produsul poate sa adere pe o anumita suprafata sau cu ajutorul materialului antiaderent Trennmittel se poate elimina aderarea, acest lucru permitind formarea cu ajutorul unei contrapiese.

### Proprietati:

- anti stick-slip
- intarire fara contractie masurabila
- inalta stabilitate dimensionala
- formare precisa de ordinul micronilor
- rezistent la uleiuri si emulsii pentru racire
- inalta rezistenta la sarcini si uzura
- rigiditate dinamica inalta, rezistenta la agenti chimici

**Moglice** este un produs pe baza de doua componente **Rasina (comp.A)** si **Intaritorul(comp.B)** care sint deja exact dozate din fabrica, astfel ca nu este necesara o masurare ulterioara. Tipul de **Moglice** se va alege in functie de tehnologia de aplicare:

<b>moglice P</b>	<b>#1130</b>	pasta pentru formare
<b>moglice FL/P</b>	<b>#0311</b>	fluid pentru turnare sau injectare
<b>moglice P500</b>	<b>#0296</b>	pentru injectare

**Termen Depozitare:** 12 luni  
**Ambalaje:** 100g/ 250g/ 500g/ 1000g.  
alte ambalaje la solicitare

### Pregatirea Suprafetei pe care se va aplica:

Toate suprafetele pe care va adera produsul se vor prelucra pentru o rugozitate mai mare de cca. 0,3-0,5 mm adincime. Temperatura ambienta in momentul aplicarii trebuie sa fie de +20 grade C +/- 10 grade C.

### Pregatirea produsului pentru aplicare:

Intaritorul se va goli complet in rasina. Se va omogeniza bine amestecul manual sau mecanic. (100 rot/min durata cca. 2 minute)

### Eliminarea bulelor de aer:

**Moglice tip pasta:** se va intinde si aduna amestecul cu spaclu pe o placa curata. ( miscari in cruce)

**Moglice tip fluid:** amestecul se va turna incet si continuu intr-un vas sau cartus de injectare.

### Tehnologia de aplicare:

**MOGLICE** se poate aplica prin:

- turnare in zona care a fost pregatita in prealabil in acest sens
- spacluire pe o suprafata care se va forma cu o contrapiesa
- injectare in locasuri si spatii pregatite in acest sens.

### Aplicare prin spacluire (moglice tip P):

Pe suprafata pregatita prin prelucrare si degresata se va aplica prin spacluire un prim strat de adeziune, dupa care se va aplica restul materialului. Se va aseza contrapiesa tratata cu antiaderent pe suprafata cu moglice.

### Aplicare prin turnare-injectare (moglice tip FL/P si P500):

Suprafata pe care va adera moglice pregatita si degresata, suprafata conjugata tratata cu antiaderent. Se monteaza piesele dupa care se va turna sau injecta moglice. Turnarea sau injectarea se va face incet si se va asigura iesirea aerului din cavitati.

Aplicarea se va efectua in timpul de viabilitate al amestecului.



### Materiale ajutatoare in tehnologia de aplicare:

**DIAMANT Trennmittel** material antiaderent pe suprafete unde nu se doreste aderarea produsului.

**DIAMANT Reiniger** material de degresare pentru curatirea suprafetelor pe care se doreste aderarea produsului.

**DIAMANT Set complet de injectare.**

**DIAMANT materiale de etansare.**

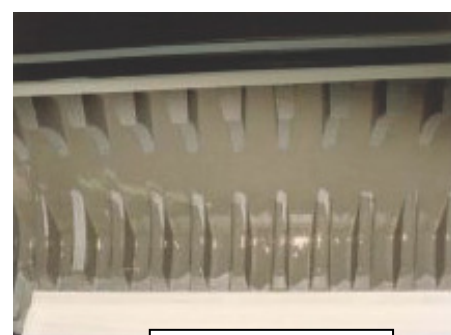
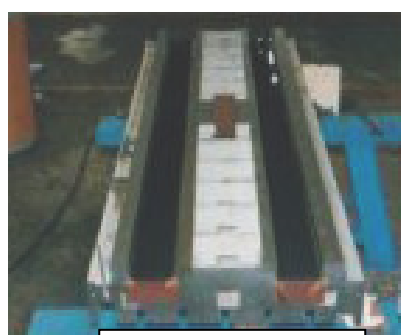
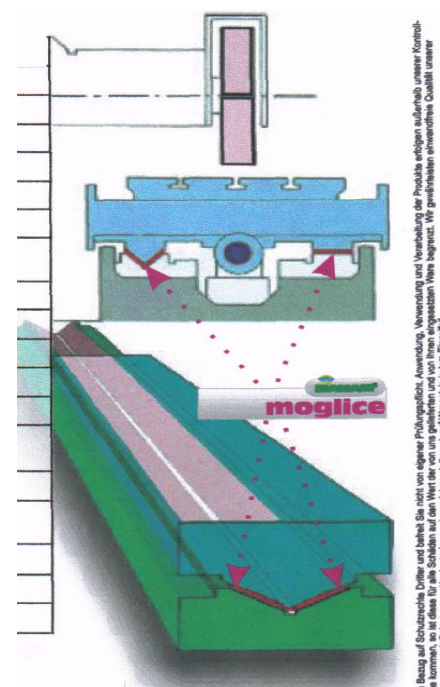
**Wir Wissen Wie.diamant.ph**  
Noi stim cum sa reparam



## DATE TEHNICE

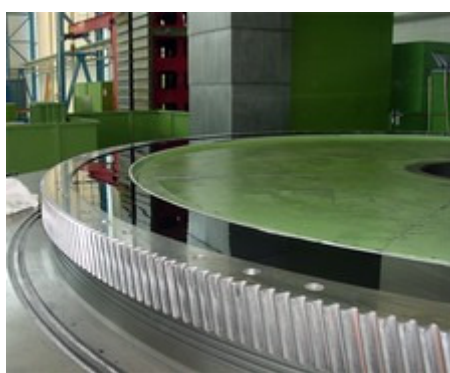
MOGLICE	P #1130	FL/P #0311	P 500 #0296
Viabilitatea la +20°C	50 Minute	50 Minute	50 Minute
Intarirea la +20°C	18 ore	18 ore	18 ore
Modul elasticitate N/mm <sup>2</sup>	10400	9100	9500
Rezistenta la presiune N/mm <sup>2</sup>	120	105	110
Duritatea Shore D	88	86	87
Presiune admisa pe suprafata	N/mm <sup>2</sup>	12,5	14,5
	Psi	1813	2103
Aderenta	N/mm <sup>2</sup>	15,5	16
	Psi	2248	2320
Rezistenta la incovoiere N/mm <sup>2</sup>	66	98	90
Conductivitate termica W/mK	0,833	1,097	1,092
Coef. Dilatare termica K	30,3x10 <sup>-6</sup>	50x10 <sup>-6</sup>	45x10 <sup>-6</sup>
Contractie la intarire %	cca.0,05	cca.0,05	cca.0,05
<b>Rezistenta termica de:</b>			
durata de la -20°C la	+60°C	+60°C	+60°C
temporara de la -40°C la	+125°C	+125°C	+125°C
Viscozitatea la +20°C mPas	Pasta	>25000	>75000
Prop. dozare Comp. A : B	91,5 : 8,5	84,6 : 15,4	88,2 : 11,8
Greutate specifica g/cm <sup>3</sup>	1,7	1,6	1,6

Toate valorile de mai sus sunt valori medii, ele putind varia in functie de conditiile concrete de lucru. Valorile sunt determinate pentru temperatura de +20°C si presiune atmosferica de 1013 mbar.



Aplicare prin spacluire

Aplicare prin turnare



SC Europrizma Servcom Srl  
540495 Targu Mures  
Str. Bucegi Nr.9  
Tel/Fax. 0265-262009 Tel.0365-883171  
Mobil 0744-623870 / 0771-050232  
E.mail. europrisma@rdslink.ro

certificat de calitate ISO 9001



Wir wissen wie.diamant.ph



## Precizie la ghidaje de masini unelte



Ghidaj realizat cu extrema precizie fara prelucrare mecanica ulterioara:  
Coeficient de frecare comparabil cu Teflon®, Rezistenta la uzura ca Otelul,  
Costuri de Productie <50% fata de Metode Conventionale