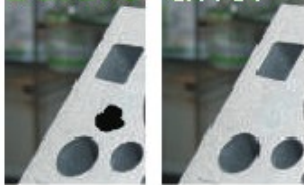


**before after**



### Đúc thép

Thép "plasticmetal" trong trường hợp này được dùng để sửa chữa các bọt rỗ (các khuyết tật bề mặt thường thấy trong các vật đúc sau quá trình gia công)

### Các ứng dụng tiêu biểu

DIAMANT plasticmetal được dùng để sửa chữa và hiệu chỉnh

- ! các lỗ bọt, rỗ
- ! rỗ tổ ong
- ! các khoảng rỗng, khuyết
- ! các lỗ nhỏ
- ! sự mài mòn
- ! các dạng khuyết tật bề mặt cho bất kỳ loại gang, loại thép và hợp kim.

### Mô tả sản phẩm

DIAMANT plasticmetal là loại vật liệu lý tưởng cho việc sửa chữa các khuyết tật trung bình và nhỏ cho bất cứ loại kim loại nào. Do tính năng điền đầy các bề mặt khuyết tật, plasticmetal có độ phẳng kim loại rất tốt và nó có thể được gia công như kim loại. Plasticmetal có tỉ lệ trộn linh hoạt và thời gian lưu hóa nhanh, nên là loại sản phẩm hữu dụng đặc biệt cho các xưởng đúc và cho kim loại.

DIAMANT plasticmetal gồm có 02 thành phần – đó là bột nền và chất lỏng làm cứng. Bột nền này (bảng so sánh trang 2) có thể được kết hợp với 1 trong 8 loại chất lỏng làm cứng bất kỳ (bảng so sánh trang 1) để đạt được các đặc tính đặc biệt. Nó có thể thực hiện trộn lẫn các bột nền khác nhau với một chất lỏng làm cứng để có được màu sắc phù hợp.

### Chuẩn bị

Làm xù xi bề mặt đắp keo (mở rộng cùng kết dính, các điểm nguội) và làm sạch bằng hóa chất (điều kiện tối ưu nhất: dùng chất làm sạch của DIAMANT). Bề mặt đắp keo phải thật sạch khô và nhiệt độ làm việc tối ưu nhất là từ +5°C đến +45°C.

### Trộn

Tỉ lệ tối thiểu của bột và chất lỏng làm cứng là 1:1 theo thể tích (chất lỏng, độ nhớt đúc được). Thông qua việc bổ thêm bột trộn vào bạn có thể dùng dao bay để điều chỉnh độ sệt từ dạng lỏng đến dạng vữa. Tỉ lệ trộn là tối đa 3:1 (phần bột : phần chất lỏng).

### Đắp

Đầu tiên đắp một lớp keo mỏng, sau đó mới đắp lớp còn lại với độ dày mong muốn.

### Lưu hóa

Thời gian lưu hóa tùy thuộc vào việc sử dụng chất lỏng làm cứng  
Thời gian lưu hóa: thay đổi từ 5 đến 60 phút.

### Các đặc tính

- ◆ Bám dính tốt đến các hợp kim và kim loại
- ◆ Màu sắc phù hợp với chi tiết máy
- ◆ Chịu hóa chất
- ◆ Khả năng chịu nhiệt độ liên tục lên đến 250 °C (trong khoảng thời gian ngắn: lên đến + 500 °C)
- ◆ Thời gian lưu hóa ngắn giảm còn 5 phút
- ◆ Tỉ lệ trộn tự do cho phép từ dạng vữa đến dạng sệt lỏng
- ◆ Có thể gia công như kim loại
- ◆ Vật liệu sau khi lưu hóa có thể sơn quét được

### trộn



Thời hạn sử dụng: 12 tháng

### đắp



### sẵn sàng



Các chất lỏng làm cứng cho loại DIAMANT plasticmetal

### Kích thước đóng gói

Gói kép:

500g

1.000g

1.500g

Gói lớn theo đơn đặt hàng



Loại	Mã số	Pot Life	TG lưu hóa (phút)	Các đặc tính
Chất lỏng làm cứng	#0112	15 - 20	20 - 30	chất làm cứng chuẩn (đối với các quốc gia châu Âu)
Chất làm cứng nhanh	#0116	2-3	5-7	thời gian trộn và lưu hóa ngắn, dùng để sửa chữa khẩn cấp
Chất làm cứng chậm	#0114	35 - 40	45 - 50	thời gian trộn và lưu hóa dài
Chất làm cứng WF	#0204	15 - 20	40 - 45	chịu nhiệt lên đến + 250°C
Chất làm cứng WFT	#0171	15 - 20	40 - 45	chất làm cứng chuẩn (cho các quốc gia nhiệt đới)
Chất làm cứng T	#0075	15 - 20	40 - 45	giống như chất làm cứng chuẩn – chuyên biệt cho các nước nhiệt đới
Chất làm cứng SF	#0013	15 - 20	55 - 60	chất rắn đàn hồi sau khi lưu hóa
Chất làm cứng Thixo	#0065	15 - 20	25 - 30	chất làm cứng xúc biến – cho các ứng dụng chống rò rỉ nhỏ giọt



Bột nền cho DIAMANT plasticmetal

Loại	Tên sản phẩm	Mã số sản phẩm	% thành phần kim loại	Ứng dụng	Các đặc tính	có thể kết hợp với các chất làm cứng khác
Gang	A	#0061	92	Gang	cho các vật đúc chưa hoàn chỉnh sẽ được sơn	yes
	A Tropical	#0062	92	Gang	#0061 dành cho các nước nhiệt đới	chỉ loại T và WFT
	Superior	#0067	96	Gang	Hàn thiện bề mặt kim loại	yes
	Superior Tropical	#0071	96	Gang	#0067 dành cho các nước nhiệt đới	chỉ loại T và WFT
Thép	A	#0196	92	đúc thép	cho các vật đúc chưa hoàn chỉnh sẽ được sơn	yes
	A Tropical	#0197	92	đúc thép	#0196 dành cho các nước nhiệt đới	chỉ loại T và WFT
	Superior	#0199	96	đúc thép	Hàn thiện bề mặt kim loại	yes
	Superior Tropical	#0139	96	đúc thép	#0199 dành cho các nước nhiệt đới	chỉ loại T và WFT
	Steel Sup Car Body	#1155	96	thép	đặc biệt được thiết kế dành cho việc sửa chữa khung xe hơi	no
Nhôm	A	#0005	92	đúc nhôm	cho các vật đúc chưa hoàn chỉnh sẽ được sơn	yes
	A Tropical	#0218	92	đúc nhôm	#0005 dành cho các nước nhiệt đới	chỉ loại T và WFT
	Superior	#0008	96	đúc nhôm	Hàn thiện bề mặt kim loại	yes
	Superior Tropen	#0219	96	đúc nhôm	#0008 dành cho các nước nhiệt đới	chỉ loại T và WFT
	Alu Sup Car Body	#0985	96	nhôm	đặc biệt được thiết kế dành cho việc sửa chữa khung xe hơi	no
Đồng thiếc	A	#0014	92	đồng thiếc	Hàn thiện bề mặt kim loại	yes
	Tropical	#0015	92	đồng thiếc	#0014 dành cho các nước nhiệt đới	only T and WFT
Đồng thau	A	#0136	92	đồng thau	Hàn thiện bề mặt kim loại	yes
	Tropical	#0137	92	đồng thau	#0136 dành cho các nước nhiệt đới	only T and WFT
Đồng	A	#0127	92	đồng	Hàn thiện bề mặt kim loại	yes
	Tropical	#0128	92	đồng	#0127 dành cho các nước nhiệt đới	only T and WFT
Đồng thau đỏ	A	#0190	92	đồng thau đỏ	Hàn thiện bề mặt kim loại	yes
	Tropical	#0400	92	đồng thau đỏ	#0190 dành cho các nước nhiệt đới	only T and WFT
Oxít sắt	A	#0054	96	Gang	Oxy hóa sau khi gia công, giống như kim loại nền	yes
	Tropical	#1183	96	Gang	#0054 dành cho các nước nhiệt đới	only T and WFT
Hợp kim	A	#0263	96	thép không gỉ	các cấu trúc kim loại tinh xảo, đặc biệt cho loại	yes
	Tropical	#0147	96	thép không gỉ	thép không gỉ	only T and WFT
Cerám	A	#0811	-	ứng dụng được	sửa chữa chi tiết bị mòn	yes
	Tropical	#0360	-	cho mọi kim loại	#0811 dành cho các nước nhiệt đới	only T and WFT



bề mặt sửa chữa tại các chi tiết dạng khớp



sửa chữa các lỗ khí trên vỏ bơm

### Dữ liệu kỹ thuật

DIN53454 trọng lượng riêng	2 - 2,5 g/cm <sup>3</sup>
DIN53454 cường độ chịu nén	160 N/mm <sup>2</sup>
DIN53505 độ cứng (shore D)	87 - 89
DIN53455 độ bền kéo đứt	86 N/mm <sup>2</sup>
DIN53283 độ bền biến dạng kéo	35 N/mm <sup>2</sup>
DIN53452 độ bền uốn	95 N/mm <sup>2</sup>
DIN53453 độ bền va đập	4.8 N/mm <sup>2</sup>
DIN53457 mô-đun đàn hồi	14500 N/mm <sup>2</sup>
DIN53612 tính dẫn nhiệt	0,7 - 0,9 W/mK
Hệ số giãn dài (+20°C to +30°C)	25 - 40 x 10 E-6
Khả năng chịu nhiệt thường xuyên HF	- 40 đến +160°C
HF WF(T)	Lên đến +250°C
Khả năng chịu nhiệt giảm đoạn HF	Tối đa +220°C
HF WF(T)	Tối đa +500°C



CÔNG TY TNHH MT  
TƯ VẤN - THƯƠNG MẠI KỸ THUẬT

35, 12 St. Nam Long Area, Tân Thuận Đông Wai  
Email: [sales@m-t.com.vn](mailto:sales@m-t.com.vn), [support@m-t.com.vn](mailto:support@m-t.com.vn)  
Tel: (08) 38 730 373 - Fax: (08) 37 733 705  
Website: [www.m-t.com.vn](http://www.m-t.com.vn)

Tất cả các giá trị trên là giá trị trung bình và thay đổi do tỉ lệ trộn, số lượng vật liệu và các điều kiện môi trường. Các giá trị vật liệu được đề cập là căn cứ trên các điều kiện bình thường (STP) ở 20°C (273K / 31,73°F) và 1013mbar (1013hPa).