

ultra DIAMANT 1250 metal



Dữ liệu kỹ thuật

Độ nhớt	unit	paste 1:1 mix		
Thời gian trộn	+ 20°C + 30°C	mins mins.	15 10	
Thời gian lưu hóa	+ 20°C + 30°C	hours hours	2 1.5	
Độ cứng cuối cùng	+ 20°C + 30°C	hours hours	4 3	
Thời hạn sử dụng		months	12	
Khối lượng riêng		g/cm ³	1.2	
Độ cứng ASTM 1706	Shore D		89	
Lực cắt	DIN 53283	N/mm ² / psi	22	3146
Lực kéo	DIN 53 455	"	76	10868
Lực uốn	DIN 53 452	"	89	12727
Lực kết dính		"	25	3575
Lực nén	DIN 53 454	"	160	22880
Lực va đập	DIN 53 453	"	5.2	744
E-Modulus	DIN 53 457	"	4000	57200
Cơ ngót trước khi lưu hóa	ASTM D 2566	mm/cm	0.004	
Chịu nhiệt độ	Ngắn hạn		°C / °F	-40/+150
	Dài hạn		°C / °F	-40/+100

Tất cả dữ liệu trên là giá trị trung bình.



Bề đầu nút gắn ở đầu xy lanh và bơm một lượng theo nhu cầu vật liệu 1250 lên bề mặt trộn đã vệ sinh sạch. Trộn trong 2 phút và trét vừa lên vùng cần sửa chữa.

Dùng để sửa chữa các chi tiết/bộ phận của tàu thủy, ô tô, xe lửa và công nghiệp gia công kim loại, đặc biệt là vỏ, bơm, thùng chứa, puli động cơ, đầu xy lanh, hộp số, đế bạc đạn, vỏ làm mát, chân vịt, bánh công tác... với lực kết dính hoàn hảo – Chống mài mòn, ăn mòn, xâm thực – Sử dụng trên cả bề mặt khô và ướt.

6136/GB/B