



### Thùng chứa dầu

ultrametal được sử dụng trong trường hợp này để làm kín các vết nứt đường hàn trong bồn chứa dầu. làm sạch vùng cần xử lý bằng hóa chất làm sạch của Diamant. Trộn ultrametal và phủ trực tiếp lên các vết nứt. Không cần gia công lại. Không cần sử dụng công cụ đặc biệt.

### Ứng dụng điển hình

- bơm, bồn chứa và phủ lên các bộ trao đổi nhiệt
- Sửa trực
- Bảo trì và sửa chữa tất cả các chi tiết kim loại
- Bảo vệ chống ăn mòn
- Tàn trang máy móc
- Hàn lạnh

### Mô tả sản phẩm

ultrametal Giúp phục hồi những bề mặt, chi tiết bị bào mòn, ăn mòn, hư hỏng, và phủ bảo vệ chống ăn mòn, mài mòn.

### Properties

- Chịu tác động cơ học và hóa học
- Tính năng giống như kim loại: Có thể gia công giữa, đánh bóng, phay, tiện, doa, khoan bắt vít...
- Đặc tính tương tự kim loại đạt được nhờ việc sử dụng tới 90% nền kim loại để đạt được sự hài hòa với kim loại gốc cần sửa, với bề mặt và độ bóng hoàn hảo.
- Không co ngót, đặc biệt sử dụng được cho vùng khuyết tật lớn
- Thời gian trộn lâu, lưu hóa nhanh
- Tính năng cơ học cao

### Material Selection Criteria

ultrametal là nhựa polymer hai thành phần (nhựa-TP A và chất làm cứng-TP B) được đóng gói với khối lượng chính xác để sẵn sàng pha trộn. Không cần cân hay dụng cụ đo lường. Lựa chọn vật liệu tùy theo loại vật liệu cần sửa: thép, gang, nhôm... và độ nhớt (lỏng hay vữa)

### Thời hạn sử dụng

12 tháng

Đóng gói

- Theo cặp
- 250g
- 500g
- 1.000g
- Đôi gói số lượng lớn theo yêu cầu



cold welding of a pump housing

## Hệ thống sửa chữa kim loại

### Chuẩn bị

Làm nhám bề mặt, mở rộng vùng kết dính hoặc/và dùng các đũa neo và làm sạch bề mặt bằng hóa chất (tối ưu: Dung dịch môi làm sạch của Diamant). Để bề mặt khô. Nhiệt độ làm việc tốt ưu trong khoảng +5 / +45 °C

### Ứng dụng

### Mixing

Rót toàn bộ dung dịch làm cứng (thành phần B) vào hộp nhựa (thành phần A). Dùng bay hoặc máy trộn để trộn (125v/p trong 2 phút). Trộn đến khi chất làm cứng đã được trộn đều vào nhựa. Đảm bảo rằng vật liệu được trộn đều ở thành và đáy hộp. Sau khi trộn xong dùng hỗn hợp bôi lên bề mặt cần sửa chữa.

Bôi một lớp mỏng, sau đó các lớp tiếp theo đến khi đạt được độ dày mong muốn.

### Lưu hóa

Bề mặt có thể được sử dụng sau 4 giờ với tải nhẹ. Vật liệu được lưu hóa hoàn toàn và tải toàn phần sau 24 giờ.

### Dãy sản phẩm

DIAMANT ultrametal có ở những dạng sau:

Được trộn với bột kim loại làm nền cho các sửa chữa thông thường với nhiệt độ làm việc tới 160°C.

- ultrametal Steel P# 0666 dạng vữa
- ultrametal Steel FL# 0664 lỏng
- ultrametal Iron P# 1343 dạng vữa
- ultrametal Iron FL# 1960 lỏng
- ultrametal Aluminium P# 1906 dạng vữa
- ultrametal Aluminium FL# 1341 lỏng
- ultrametal Bronze P# 1114 dạng vữa

Được trộn với các loại gốm khác nhau cho đặc tính chống mài mòn để lót và phủ bảo vệ chi tiết khỏi tác nhân mài mòn

- ultrametal Ceram P# 1231 dạng vữa/trắng
- ultrametal Ceram FL# 1233 lỏng/trắng
- ultrametal Ceramic-Steel CS FL # 1342 lỏng/xám



TransNefit Institute



BIRO KLASIFIKASI INDONESIA



**DIAMANT**<sup>®</sup>  
MT Technology Consultancy Trading

	Steel #0666 #0664 #1343	Iron FLPPPFLFL #1960 #1906 #1341	Aluminium	Bronze P #1114	Ceram PFL #1231 #1233	Ceramic-Steel FL #1342
Thời gian trộn (+20 °C) [min]	60	60	60	60	60	45
Thời gian lưu hóa (+20°C) [h]	24	24	24	24	24	20
Khối lượng riêng [g/cm³]	2,3 2,1	2,3 2,2	2,0 1,9	2,2	2,5 2,05	2,1
E-Modulus DIN 53457 [N/mm²]	6000	6000	5800	5800	6500	5100
Lực nén [N/mm²]	160 156	160 156	145 141	155	180 176	170
Lực kéo [N/mm²]	76 76.6	76 76.6	72 72.5	62	74 74.5	72
Lực uốn [N/mm²]	89 87	89 87	82 82.5	79.5	88 88.5	84
Lực cắt [N/mm²]	22 22.5	22 22.5	18.5 18.7	16.5	23 23.5	21
Lực va đập [N/mm²]	5,2 5,0	5,2 5,0	5,4 5,2	5,4	5,8 5,6	5,8
Độ cứng [Shore D]	89 87	89 87	87 85	86	92 89	92
Chịu nhiệt độ liên tục [°C]	-32 to +160	-32 to +160	-32 to +160	-32 to +160	-32 to +160	-32 to +160
Chịu nhiệt độ gián đoạn [°C]	+350	+350	+350	+350	+350	+280
Tỉ lệ trộn Theo trọng lượng	Comp. (A) 7 7,6 Comp. (B) 3 2,4	9,1 9,1 0,9 0,9	5 6,3 5 3,7	6,9 3,1	7,6 8,2 2,4 1,8	8,9 1,1
Co ngót khi lưu hóa	Hiếm khi đo được / compensates using risers					

Các giá trị trên là giá trị trung bình và có thể thay đổi tùy theo tỉ lệ pha trộn, số lượng vật liệu và điều kiện môi trường. Các giá trị nêu trên dựa trên điều kiện 20°C (273K / 31,73°F) và 1013mbar (1013hPa).

### Case Studies:



Phủ cánh turbin



Phủ vỏ bơm



Phủ nồi hấp



Phủ các rãnh



35, 12 St, Nam Long Area, Tan Thuan Dong 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)

**CÔNG TY TNHH MT**  
 TƯ VẤN - THƯƠNG MẠI KỸ THUẬT



Authorized

DIAMANT - Partner

