

■ MM1018 P #1436

Opis produktu

MM1018 P - to wysoce wypełniony metalowy polimer do całkowitej powierzchniowej i bezdotykowej kompensacji lub wypełniania niedokładności i nierówności między elementami metalowymi, takimi jak płyty czołowe, łożyska mostów, tory suwnicowe i prowadnice szynowe, a także elementy stalowe. Ze względu na wysoką stabilność wymiarową MM1018 nadaje się również do stosowania w połączeniach sprężanych.

Ponad 1000 obiektów budowlanych na całym świecie stoją już na DIAMANT MM1018.

W przypadku szczelin >10 mm zaleca się włożenie stalowych podkładek, aby zmniejszyć szerokość szczeliny do mniej niż 10 mm.

Wariant o konsystencji pasty do nakładania i wstawiania. Produkt twardnieje w warunkach pokojowych. Wytrzymałość na ściskanie do 133 N/mm².

Pasta MM1018 jest produktem posiadającym aprobatę Głównego Inspektoratu Budowlanego (abZ). Numer rejestracyjny: Z-3 82-2042

Charakterystyki

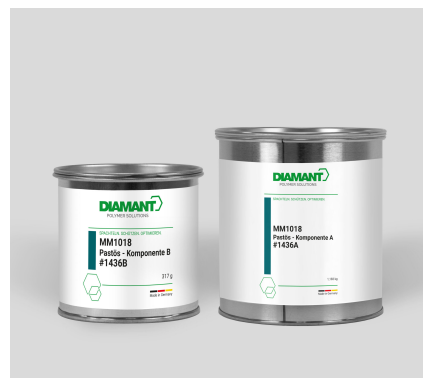
- Bardzo wysoka wytrzymałość na ściskanie
- Odporność na korozję i warunki atmosferyczne
- Możliwość zastosowania dla niemal każdego typu szczeliny, bez konieczności odlewania
- Ogólna aprobatą nadzoru budowlanego
- Odporność na wodę morską

Typowe zastosowania

Wypełnianie szczelin, połączenia frykcyjne w

- Płytach czołowych
- Łożyskach mostowych
- Suwnicach i szynach prowadzących
- Silosach
- Inżynierii stalowej i wodnej
- Konstrukcjach stalowych
- Budowach tuneli

dla połączeń stal-stal i stal-beton.



Wielkości opakowań

Opakowanie

Opis

1,5kg

4,5kg

Niestandardowe rozmiary na zapytanie.

Dane produktu, warunki dostawy

Kolor składnik A (żywica)

Szary

składnik B (utwardzacz)

Szary

Przechowywanie

Przechowywać w suchym i zabezpieczonym przed mrozem miejscu w nieotwartym opakowaniu w temperaturze od +5°C do +20°C.
Trwałość 24 miesiące.
Unikać bezpośredniego światła słonecznego.
Wyższe temperatury zmniejszają trwałość.

Gęstość składnik A (żywica)

3,0 g/cm³

składnik B (utwardzacz)

2,0 g/cm³

Fracja

125µm

Proporcje mieszania

składnik A (żywica)

79g

składnik B (utwardzacz)

21g

Żywotność kompozycji

20 min ±20% (T15K, DIN EN ISO 9514)

Temperatura stosowania

Temperatura materiału

+5°C - +30°C

Powierzchnia elementu

+5°C - +40°C

Wydajność

Podstawą obliczeń dla zużycia materiału jest powierzchnia podstawy (A w cm²) i średni wymiar szczeliny (d w cm).

$$M \text{ (w gramach)} = A \text{ cm}^2 * d \text{ cm} * 1,2 * 3\text{g/cm}^2$$

Przykład: 1m² powierzchni styku z 1mm szczeliną

$$M = 10,000\text{cm}^2 * 0.1\text{cm} * 1.2 * 3\text{g/cm}^3 = 3600\text{g} = 3,6\text{kg}$$

W tych obliczeniach zastosowano nadwyżkę materiału w wysokości 20%, aby zrekompensować tolerancje i dodatkowe zużycie związane z aplikacją preparatu.

Maksymalna grubość warstwy
testowana przez producenta

do 140mm

Zatwierdzony zgodnie z abZ

do 10mm

Dozwolone jest zmniejszenie rozmiaru szczeliny poprzez włożenie płytek podkładowych i nałożenie MM1018 np. w kilku warstwach do maksymalnie 10 mm.

Dane produktu (produkt po utwardzeniu)

Gęstość

2.75 g/cm³

Wytrzymałość na ściskanie

110 N/mm²

DIN EN 13412:2006

Twardość (Shore D)

89

E-Moduł

10.000 N/mm²

DIN EN 12190:1998

Współczynnik rozszerzalności termicznej

0.000025 1/K

od -20°C do +60°C

Odporność termiczna (stała)

160 °C

Skurcz

0.084 %

DIN EN 12617-4:2002

Kolor	ciemnoszary	
Współczynnik pełzania	2,1	DIN EN ISO 13584:2003-11
Współczynnik tarcia	0,39	DIN EN 1090-2
Lepkość	600 Pas	DIN EN ISO 3219:1994

Przechowywanie / trwałość

Trwałość 24 miesiące. Przechowywać w suchym i zabezpieczonym przed mrozem miejscu w nieotwartym opakowaniu. Unikać bezpośredniego światła słonecznego. Wyższe temperatury zmniejszają trwałość.

Żywotność kompozycji

Żywotność (czas wiązania) materiału rozpoczyna się po dodaniu do siebie dwóch składników A i B. Czas żywotności i utwardzania zależy od ilości materiału i temperatury. W przypadku większych pojemników czas na nałożenie preparatu może ulec skróceniu ze względu na wyższe ciepło reakcji. Poniższa tabela przedstawia praktyczne wartości czasu wiązania dla opakowania 1 kg:

Temperatura (°C)	Żywotność (min)
10	60
20	25
30	10

Mierzone przy użyciu 1 kg produktu w oryginalnym opakowaniu

Utwardzanie materiału można przyspieszyć przez podgrzewanie. Maksymalna dopuszczalna temperatura dla przyspieszonego utwardzania wynosi 65°C. Wymagana minimalna temperatura utwardzania wynosi +5°C. W niższych temperaturach zaleca się wstępne podgrzanie komponentów.

Temperatura (°C)	Wytrzymałość na ściskanie (N/mm ²)	Czas do osiągnięcia wytrzymałości na ściskanie
5	-	24 godziny
5	106	7 dni
21	88	24 godziny
21	110	7 dni
30	90	24 godziny
30	122	7 dni

Wytrzymałość na ściskanie w stosunku do temperatury otoczenia

Przygotowanie do pracy

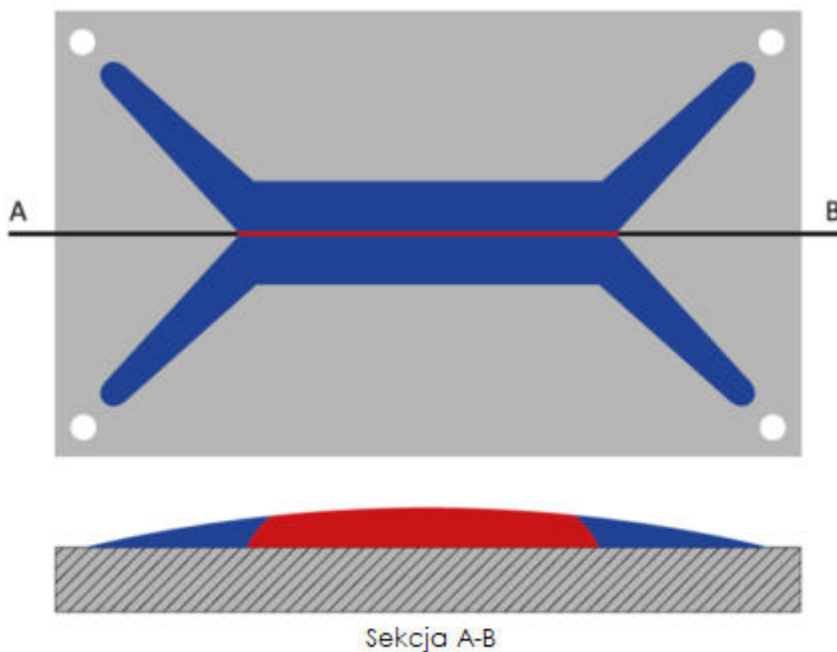
Powierzchnie styku zalewane MM1018 należy w miarę możliwości oczyścić z brudu i luźnych cząstek za pomocą odolejonego sprężonego powietrza. Zalecany jest Diamant-Reininger #1417. Środek czyszczący należy nanieść na niestrzępiącą się ściereczkę, którą następnie wyczyszczona zostanie powierzchnia styku. Śruby należy w razie potrzeby zabezpieczyć (np. środkiem ochronnym DIAMANT Screw Protector #8880), aby zapobiec przyszłemu sklejaniu się gwintów z MM1018. Jeśli powierzchnie styku mają być później ponownie rozdzielone, konieczne jest uprzednie nałożenie środka antyadhezyjnego (np. środka antyadhezyjnego DIAMANT #1354).

Proces mieszania

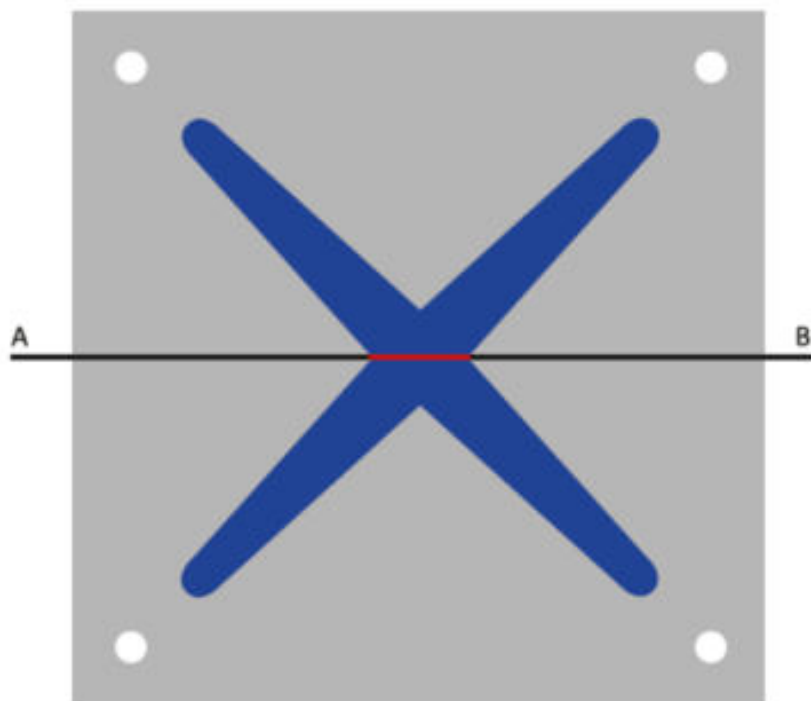
Aby wymieszać MM1018, dodaj składnik B w całości do pojemnika ze składnikiem A. Intensywnie wymieszać za pomocą wiertarki ręcznej i śmigła mieszającego DIAMANT (nr art. #0789) (maks. 250 obr./min przez ok. 2 minuty). Zeskrobać szpatułką materiał przylegający do ścianek pojemnika i dodać do mieszanki. Ponownie dokładnie wymieszać.

Opis zastosowania

Pasta MM1018 jest nakładana na powierzchnię styku w kształcie litery X. Poniższe ilustracje przedstawiają przykład kwadratowej i prostokątnej powierzchni styku. Należy zauważyć, że najwyższy poziom materiału jest nakładany na środek powierzchni styku (patrz czerwona linia na rysunku), dzięki czemu MM1018 jest rozprowadzany równomiernie po całej szczelinie gdy powierzchnie styku są ze sobą łączone. Po połączeniu powierzchni styku preparat MM1018 powinien być pastowaty, pozbawiony pęcherzyków powietrza i rozprowadzony na całej powierzchni. Nadmiar materiału, który został wyciśnięty z boków powierzchni styku, należy w miarę możliwości usunąć przed utwardzeniem.



Nakładanie pasty MM1018 na prostokątną powierzchnię



Sekcja A-B

Nakładanie pasty MM1018 na kwadratową powierzchnię

Utylizacja

Niewykorzystany materiał może być normalnie utylizowany, jeśli został zmieszany w odpowiednich proporcjach i całkowicie utwardzony (EAKV 170203). Niezmieszany materiał należy utylizować jako odpad chemiczny (EAKV 080111). Zamawiając naszą usługę aplikacji DIAMANT, zadamy o profesjonalną i prawidłową utylizację odpadów.

Kwalifikacje i serwis

Aby zapewnić najlepszą możliwą jakość oraz bezbłędną aplikację, oferujemy następujące usługi:

- Szkolenie produktowe
- Nadzór i monitorowanie aplikacji (nadzór)
- Kompleksowe wykonanie prac przez naszych doświadczonych techników lub monterów.

Skontaktuj się z nami, chętnie doradzimy i będziemy na miejscu natychmiast.

Karta charakterystyki

Przed użyciem produktu należy zapoznać się z odpowiednią kartą charakterystyki. Karty charakterystyki są dostępne codziennie na żądanie pod adresem info@diamant-polymer.de lub telefonicznie pod numerem +49-2166-98 360. DIAMANT gwarantuje właściwości produktu, o ile jest on przechowywany i używany zgodnie z podanymi tutaj specyfikacjami. DIAMANT nie ponosi odpowiedzialności za przetwarzanie materiału. W przypadkach dalszych pytań nasi technicy służą pomocą.

Zastrzeżenie

Niniejszy dokument zastępuje dokumenty Kupującego. Sprzedawca nie składa żadnych oświadczeń ani gwarancji, wyraźnych lub dorozumianych, w tym dotyczących przydatności handlowej lub przydatności do określonego celu. Chociaż uwagi i informacje zawarte w niniejszym dokumencie są oparte na naszych własnych ustaleniach i są uważane za wiarygodne, nie możemy przyjąć żadnej odpowiedzialności za przydatność lub wyniki dalszego przetwarzania opisanych produktów, ani nie możemy przyjąć żadnej odpowiedzialności za jakiegokolwiek straty lub szkody spowodowane bezpośrednio lub pośrednio przez przetwarzanie naszych produktów. Przetwórcą jest zobowiązany do sprawdzenia jakości, bezpieczeństwa i innych istotnych właściwości przed użyciem opisanych produktów. Gwarantujemy nienaganną jakość naszych produktów zgodnie z naszymi Ogólnymi Warunkami Handlowymi. Jedynym roszczeniem Kupującego i wyłączną odpowiedzialnością Sprzedawcy za wszelkie roszczenia jest cena zakupu Kupującego. Żadne odniesienie w niniejszym dokumencie nie może być interpretowane jako zachęta, zalecenie lub pozwolenie na lekceważenie istniejących praw własności intelektualnej. Podczas korzystania z naszych produktów, należy przestrzegać przepisów prawne muszą być przestrzegane. Pozostałe informacje można znaleźć w odpowiednich kartach charakterystyki.

Niniejsze wydanie zastępuje wszystkie poprzednie wersje