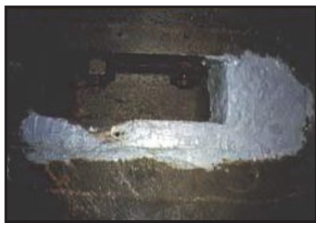
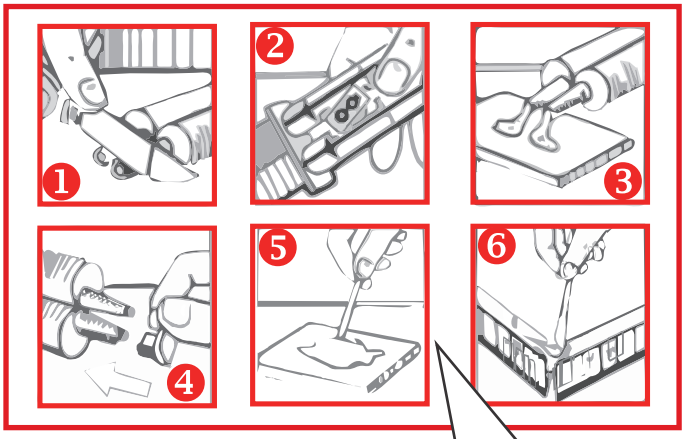
Двухкомпонентные склеивающие составы



DIAMANT rapid – это двухкомпонентный полимерный склеивающий состав ускоренного отвердевания, предназначенный для экстренного заполнения образовавшихся полостей, а также для работ по склеиванию различных материалов между собой.
Обладает отличной адгезией и высокой устойчивостью к химикатам, солям и горюче-смазочным материалам.
Выпускается с металлическими и минеральными наполнителями.
Предназначен для применения исключительно на твердых поверхностях.

Адгезия ++
Все известные металлы (за исключением цинка), стекло, кварц, драгоценные камни, фарфор, керамика, бетон, природный камень, гипс, дерево, ДСП, бакелит, меламин, армированный полиэстер, эпоксидная смола.
Адгезия +
Полистирол, АБС-пластик, винипласт, полиамид (нейлон), акрилат.



Использование шприца с дозатором позволяет быстро смешивать компоненты в нужных пропорциях.

Срок годности 12 месяцев

Упаковка
двойной шприц 30г
двойной картридж 100г/250г/500г

Alu #1134 – алюминиевый наполнитель
Stahl #1082 – стальной наполнитель
Ceram #0143 – керамический наполнитель

Подготовка рабочей поверхности

- Рабочая поверхность, в целях обеспечения наилучшей адгезии материала, должна обладать достаточной шероховатостью (50-60 мкм).
- Перед нанесением основного материала необходимо произвести обработку рабочей поверхности штатным химическим средством (**DIAMANT Очиститель #1417**).

Смешивание

- Соотношение компонентов при смешивании 1:1. Смешивание компонентов производить в любой удобной пластиковой ёмкости.
- Процесс смешивания **DIAMANT rapid** должен быть достаточно быстрым и интенсивным (не более 2 минут), так как время жизнеспособности готовой смеси весьма мало. Результатом правильного перемешивания является получение полностью однородной массы.
- Для удобства смешивания компонентов при малом ремонте, материал выпускается в фасовке 30 грамм (шприц с двумя поршнями и дозатором).
- Перед применением необходимо отрезать носики шприца и сломать предохранительную перегородку между ручками поршней.
- После работы нужно слегка потянуть на себя поршни шприца для уменьшения внутреннего давления, после чего накрутить предохранительные колпачки, прилагаемые к инструменту.

Нанесение

- Сначала шпателем наносится тонкий адгезионный слой материала, который необходимо с усилием втереть в поверхность. После этого наносится основной слой материала необходимой толщины.
- Применение материала на замасленных поверхностях также подразумевает интенсивное предварительное втирание тонкого слоя материала в поверхность с целью обеспечения проникновения состава сквозь масляную плёнку.
- Инструменты после работы необходимо обработать штатным химическим средством (**DIAMANT Очиститель #1417**).

Технические характеристики	Alu #1134	Stahl #1082	Ceram #0143
Удельный вес [г/см³]	1,4	1,6	1,5
Жизнеспособность смеси (+20°C) [мин]	5,0	5,0	3,0
Частичное отвердевание [мин]	60	60	60
Полное отвердевание [час]	6,0	6,0	6,0
Твёрдость по Шору [D]	80	80	86
Предел прочности при растяжении [Н/мм²]	15	15	16,5
Предел прочности на разрыв [Н/мм²]	40	40	60
Ударная вязкость [Н/мм²]	5,0	5,0	5,0
Модуль упругости [Н/мм²]	4 000	4 000	4 000
Предел прочности на изгиб [Н/мм²]	79	79	79
Предел прочности на сжатие [Н/мм²]	120	120	155
Уровень усадки после отвердевания [%]	0,01	0,01	0,01
Термостойкость (кратковременно) [°C]	+150°C	+150°C	+150°C
Термостойкость (длительно) [°C]	- 30 до +150°C	- 30 до +150°C	- 30 до +150°C

Все показания являются средними величинами и могут варьироваться в зависимости от количества материала и условий эксплуатации. Данные показатели получены в стандартных условиях - температуре окружающей среды +20°C и атмосферном давлении 760 мм.рт.ст.