



DIAMANT-Plasticmetals, Flüssigmetalle DIAMANT-Multimetall (Ultrametal) DIAMANT-DICHTOL

Typen	Metallgehalt in % ca.	Einsatz	Eigenschaften	Inhalt kg kpl. (Pul. + Härt.)	Best.-Nr. kpl.
-------	-----------------------	---------	---------------	-------------------------------	----------------

1) Plasticmetals Metallpulver + Härterflüssigkeit, 2-komponentig, temperaturbeständig bis 160°C Dauer (220°C Kurzzeit)

Sehr leichte Verarbeitung aller Plasticmetals:

Metallpulver in die Härterflüssigkeit einrühren (mehr Pulver = spachtelbar, weniger Pulver = gießbar), mischen, auftragen.

Nach Aushärtung bearbeitbar wie Metall. Aushärtezeit 15 – 30 Minuten (mit normaler Härterflüssigkeit)

Ferro-plastic A	92	Grauguss	für Reparaturen am Rohguss, der gestrichen oder gespritzt wird	1,0 (0,65 + 0,35)	434.001
Ferro-plastic A/A	92	Grauguss	für Reparaturen am Rohguss, bei mech. Bearbeitung je nach Legierung Angleichung an das Grundmaterial	1,0 (0,65 + 0,35)	434.011
Ferro-plastic superior dunkel	96	Grauguss	für Reparaturen am Bearbeitungsguss, Nach der Bearbeitung hervor- ragende Angleichung und Metallstruktur	1,5 (1,15 + 0,35)	434.021
Ferro-plastic superior hell	96	Grauguss		1,5 (1,15 + 0,35)	434.031
Stahl-plastic A	92	Stahlguss	für Reparaturen am Rohguss, der gestrichen oder gespritzt wird	1,0 (0,65 + 0,35)	434.041
Stahl-plastic A/A	92	Stahlguss	für Reparaturen am Rohguss, bei mech. Bearbeitung je nach Legierung Angleichung an das Grundmaterial	1,0 (0,65 + 0,35)	434.051
Stahl-plastic superior	96	Stahlguss	für Reparaturen an Bearbeitungsguss, Nach der Bearbeitung hervor- ragende Angleichung u. Metallstruktur	1,5 (1,15 + 0,35)	434.061
Aluminium-plastic A	92	Aluminiumguss	für Reparaturen am Rohguss	1,0 (0,65 + 0,35)	434.071
Aluminium-plastic A/A	92	Aluminiumguss	für Reparaturen am Rohguss, bei mech. Bearbeitung je nach Legierung Angleichung an das Grundmaterial	1,0 (0,65 + 0,35)	434.081
Aluminium-plastic superior	96	Aluminiumguss	für Reparaturen am Rohguss und Bearbeitungsguss, Bei Bearbeitung bester Metallcharakter und Angleichung	1,5 (1,15 + 0,35)	434.091
Bronze-plastic A	92	Bronzeguss	mit allen Werkzeugen bearbeitungsfähig wie das Grundmaterial	1,0 (0,65 + 0,35)	434.101
Messing-plastic A	92	Messingguss		1,0 (0,65 + 0,35)	434.111
Rotguss-plastic A	92	Rotguss		1,0 (0,65 + 0,35)	434.121
Kupfer-plastic A	92	Kupferguss		1,0 (0,65 + 0,35)	434.131
Eisen-plastic oxid	96	Grauguss und Stahlguss		oxidiert und rostet nach Bearbeitung wie das Grundmaterial	1,5 (1,15 + 0,35)
Legierungs-plastic	98	Grau-, Stahlguss, rostfreie Stähle	feinste Metallstruktur (speziell für geschliffene Flächen)	1,5 (1,15 + 0,35)	434.151
Härterflüssigkeit schnell	-	für alle Pulver- Komponenten	speziell für Schnell- und Notreparaturen	0,35	434.161
Härterflüssigkeit langsam	-		speziell für Serienreparaturen	0,35	434.162
Härterflüssigkeit wärmefest	-		speziell für hohe Dauertemperaturen (bis ca. +250°C)	0,35	434.163

2) Flüssigmetalle (Metall-Polierkitt)

1 Komponente, gebrauchsfertig, Aushärtezeit 45 – 60 Minuten, max. Schichtdicke 2mm

Flüssig-Eisen	-	Grauguss	für kleinere Fehlstellen in unbearbeiteten Rohgussteilen mit guter Farbangleichung an den Rohguss, temperaturbeständig bis 300°C	1,0	434.201
Flüssig-Alu	-	Aluminiumguss		1,0	434.202
Verdünnung	-	für Flüssig-Metalle		zum Verdünnen von Flüssig-Alu und Flüssig-Eisen	0,5
Metall-Polierkitt hell	80	Grauguss und Stahlguss	für Reparaturen am Rohguss, bei Bearbeitung guter Metallcharakter, sehr hohe Wärmebeständigkeit, ca. 750-800°C, Angleichung an die Rohgusschicht durch Bürsten nach Erhärtung, Rationelles Arbeiten am Fließband und in der Serienproduktion, Die Typen SUPERIOR eignen sich bestens zum Polieren und bieten höchsten metallischen Effekt.	1,25	434.210
Metall-Polierkitt hell superior	90	Grauguss und Stahlguss		1,0	434.220
Metall-Polierkitt dunkel	80	Grauguss		1,25	434.230
Metall-Polierkitt dunkel superior	90	Grauguss		1,0	434.240
Metall-Polierkitt Alu	75	Aluminiumguss		1,25	434.250
Metall-Polierkitt Alu superior	90	Aluminiumguss		1,0	434.260
Spezialverdünnung	-	für alle Metall-Polierkitt		verdünnt Metall-Polierkitt, egalisiert aufgetragene, noch nicht erhärtete Metall-Polierkitt	0,5

3) Gusskitt (Hydrometal)

1 Komponente, Metallpulver mit Wasser zu verarbeiten, temperaturbeständig bis 650°C, Aushärtezeit 2 Std.

Typen	Metallgehalt in % ca.	Einsatz	Eigenschaften	Inhalt	Farbe / Best.-Nr.		
					schwarzgrau	blaugrau	hellgrau
Eisengusskitt superior	80	Grauguss und Stahlguss	Ausbesserungsarbeiten von Schönheitsfehlern, Einfache und preiswerte Kittsorten.	5 kg	434.301	434.311	434.321
				10 kg	434.302	434.312	434.322
				20 kg	434.303	434.313	434.323

4) Multimetall (Ultrametal)

2 Komponenten, Molekular-Verbundsystem, chem. Kaltschweißen, temperaturbeständig bis 160°C (Dauer), Aushärtezeit 24 Stunden, Inhalt jeweils 1,5 kg

Typen	Metallgehalt in % ca.	Einsatz	Eigenschaften	Inhalt kg kpl. (A+B-Komp.)	Best.-Nr. kpl.
Eisen	-	Grauguss	Einfaches Mischen der beiden Komponenten, ablauffeste Konsistenz, lässt sich von Hand formen und modellieren; Topfzeit ca. 1 Stunde, Aushärtung innerhalb von 24 Stunden, Schwind- und rissfreie Aushärtung auch in dicken Schichten; optimale mechan. und chem. Beständigkeit, Metallcharakter	1,5 (0,95 + 0,55)	434.401
Stahl	-	Stahlguss		1,5 (0,95 + 0,55)	434.411
Aluminium	-	Aluminium		1,5 (0,95 + 0,55)	434.421

5) Dichtol 1 Komponente, gebrauchsfertig

Dichtol WFT	-	alle Gussarten	Kostengünstige, hochwirksame Imprägniermethode gegen Mikroporen und Haarrisse; einfach aufpinseln, sprühen o. tauchen (ohne Druck o. Vakuum), 24 Std. aushärten lassen (ohne Temperatur), druckdicht bis 350 bar, temperaturbeständig von ca. -40°C bis +300°C kurzzeitig, Dauerlast max. 200°C., für Porositäten von fast 0 bis 0,1 mm	1 l	434.581
				10 l	434.582
Dichtol WFT Spray	-	alle Gussarten	wie Dichtol WFT, aber für Porositäten von 0,1 bis 0,5 mm	0,5 l	434.583
Dichtol WFT-Makro	-	alle Gussarten		1 l	434.591
				10 l	434.592
Dichtol WFT-Makro Spray	-	alle Gussarten		0,5 l	434.593