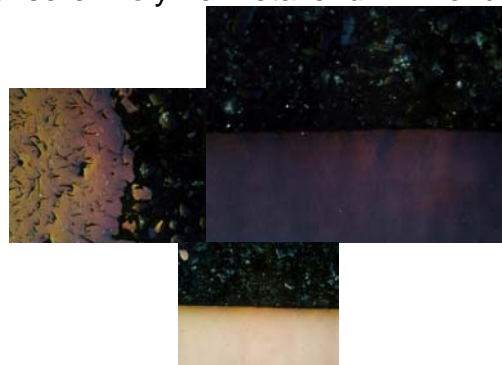


MM-Info „Standard“

Infomappe mit allgemeinen Informationen
unserer PolymerMetalle für Anwender



MultiMetal
the MetalExistenceCompany®

PolymerMetall® • MultiMetal® • Ceramium® • Molymetall® • Sealium® • XETEX®

MultiMetall ist Hersteller von PolymerMetall®.

Wir investieren seit mehr als 40 Jahren in Polymertechnologien zur Erhaltung von Metallen und Legierungen.

Im Kampf für diese speziellen Aufgaben werden unsere polymer-metallischen Werkstoffe professionell ausgerüstet.

Zähhart, verschleißfest und langlebig – auch unter erschwerten Bedingungen.

Erfolgssicher auf öligen oder unter Wasser liegenden Reparaturstellen.

Gut bis außergewöhnlich gut ist die Beurteilung gemäß Zertifikat 301954. (Lloyds Register of Shipping)

Überlegenheit durch mechanisch physikalische Daten, die stetiger Belastung entgegenwirkt.

Der Dauerdruck unter Last kann mehr als 160 MPa betragen.

Eine Kraft von 245 MPa ist notwendig, wenn man die Leistungsgrenze erreichen will. (Fraunhofer Institut Germany)

Schwer angreifbar bei chemischen Attacken durch Säuren, Laugen, Lösungsmittel, Salze, Gase usw.

PolymerMetall® verfügt über ein hohes forschungs- und entwicklungstechnisches Potenzial.

Die Ausrüstung, die Metalle länger leben lässt.

MultiMetall

the MetalExistenceCompany®



PolymerMetall® zur Instandsetzung von metallischen Bauteilen

www.polymermetal.com

MultiMetall

P.O. Box 12 02 64 / 41720 Viersen / Germany

Tel: +49-2162-97009-0 / Fax: +49-2162-97009-11

info@polymermetal.com / www.polymermetal.com



PolymerMetall®

Einleitung

MultiMetall Deutschland investiert seit mehr als 40 Jahren in polymer-metallische Werkstofftechnologien zur Erhaltung von Metallen und Legierungen. Häufig sind in Anlagen und Konstruktionen funktionell besonders wichtige Bauteile Belastungen wie Bruch, Verschleiß, Korrosion, Kavitation, chemischen und thermischen Beanspruchungen ausgesetzt. Mit PolymerMetallen behandelte Bauteile lassen sich präventiv gegen obige Belastungen schützen. Darüberhinaus ermöglicht MultiMetalls kalte Reparaturtechnologie eine materialschonende dauerhafte Instandsetzung beschädigter Bauteile.

Wo immer es um technische Sicherheit geht, besitzen PolymerMetalle die erforderliche Qualität. Zertifikate von Klassifikationsgesellschaften, Testergebnisse von Forschungsinstituten sowie positive Beurteilungen weltweiter Kunden belegen dies. Auch bei problematischen Oberflächen, ob auf Öl, Fett, Kraftstoff oder unter Wasser werden PolymerMetalle eingesetzt. Diese Technologie wird als „direct-MM-bonding“ bezeichnet.

PolymerMetalle - Herausragende Eigenschaften

Ingenieure und Techniker benötigen einen klaren Qualitätsvergleich der auf dem Markt angebotenen Produkte, um die Entscheidung für das beste Produkt treffen zu können. Deshalb haben wir uns bei der folgenden Übersicht für die Auflistung herausragender Eigenschaften verschiedener Produkte entschieden. Vergleichen Sie selbst und lassen Sie sich von den technischen Daten überzeugen.

Druckfestigkeit (DIN ISO 604):	211 MPa
Druckfestigkeit nach Tempern / Nachhärten (DIN ISO 604):	245 MPa
Biegefestigkeit (DIN 53452):	110 MPa
Härte (DIN 50351):	55 Brinell
Elastizitätsmodul bei 20 °C (DIN EN ISO 6721-5):	15.600 MPa
Torsionsspeichermodul bei 20 °C (DIN EN ISO 6721-2):	5.900 MPa
Korrosion:	keine
Elektrochemische Korrosion (DIN 50900):	keine
Druckdicht bis:	300 bar
Härtung bei Temperaturen bis:	minus 30 °C
Härtezeit:	3 min
Instandsetzungen im Hochtemperaturbereich bei Metalltemperaturen bis:	300 °C
bei wassergekühlten Metalloberflächen bis:	550 °C
Instandsetzung aller Metalle und Legierungen	
Anwendung auf öligen, fettigen oder kraftstoffverschmutzten Oberflächen	
Anwendung unter Wasser oder auf feuchten Metalloberflächen	
Oberflächenschutz gegen Erosion, Abrasion, Kavitation & Korrosion	
Chemikalienbeständigkeit sehr hoch gegenüber Säuren, Laugen & Lösungsmittel	
Lagerung über 5 Jahre ohne Qualitätsverlust möglich	

Akzeptanz bei Klassifikationsgesellschaften

American Bureau of Shipping • China Classification Society • Det Norske Veritas • Germanischer Lloyd • Lloyd's Register of Shipping • Nippon Kaiji Kyokai • Russian Type Approval

Verfügbarkeit

Technische Datenblätter sind generell in den Sprachen deutsch und englisch erhältlich. PolymerMetalle werden nur in Deutschland hergestellt und von MultiMetall kurzfristig weltweit ausgeliefert. Darüber hinaus sind unsere Produkte international bei vielen MultiMetall-Partnern erhältlich. Fragen Sie nach weiteren Produkten von MultiMetall.

Reparatur von Bauteilen mit PolymerMetallen

Abdichtungen • Abgasrohre • Abgasturbinen • Achsen • Auspuffleitungen • Benzinbehälter • Benzinleitungen • Boiler • Brammengerüste • Brückenlager • Dampfleitungen • Dichtungen • Förderbänder • Führungsbahnen • Gasein-/auslassgehäuse • Getriebegehäuse • Gleitlager • Hydraulikkolben • Hydraulikleitungen • Hydraulikzylinder • Impeller • Keilnuten • Keilwellen • Kompensatoren • Kompressoren • Kondensatoren • Kortdüsen • Kühlrohre • Lagergehäuse • Lagersitze • Laufbuchsen • Motorblöcke • Motoren • Ölkühler • Ölleitungen • Öltanks • Plunger • Propeller • Pumpen • Ruderlager • Schiffsrümpfe • Schleißplatten • Schwingungsdämpfer • Stößelführungen • Transformatoren • Turbinengehäuse • Turbolader • Ventile • Ventilgehäuse • Wärmetauscher • Wasserkühler • Wasserrohre • Wassertanks • Wellen • Zykclone • Zylinderlaufbuchsen • Zylindermäntel

Warenzeichen

MultiMetall®
PolymerMetall® • Ceramium®
Molytmetall® • Sealium® • XETEX®

Referenz-Liste (Auszug deutscher Kunden)

ABB AG • AG der Dillinger Hüttenwerke • AIDA Cruises • Alstom Power Service GmbH • Atlas Copco Energas GmbH • Blohm + Voss Industrietechnik GmbH • Bombardier Transportation GmbH • BVG Berliner Verkehrsbetriebe • Carl Büttner Ship Management • Continental AG Automotive Systems • Daimler AG • DB AG • Deutsche BP AG • Deutz AG • E.ON AG • ENSO Energie Sachsen Ost AG • Erdgas Südsachsen GmbH • Europipe GmbH • Evonik Power Saar GmbH • German Tanker Shipping GmbH & Co. Ship Owners & Tanker Operators • HeidelbergCement AG • Henschel Industrietechnik GmbH • HKM Hüttenwerke Krupp Mannesmann GmbH • Holborn Europa Raffinerie GmbH • IVECO Motors FPT Deutschland • K + S KALI GmbH • KKW Krümmel • KKW Brokdorf • KS Aluminium-Technologie GmbH • KSB AG • LEW Lechwerke AG • LH Luitpoldhütte AG • MAN Diesel SE • Metalock Industrie Service GmbH • MTU Friedrichshafen GmbH • N-ERGIE AG • Norddeutsche Reedereien H. Schuldt GmbH & Co KG • PCK Raffinerie GmbH • Peiner Umformtechnik GmbH • Pirelli Kabel & Systeme GmbH & Co.KG • Porsche AG • Ruhrpumpen GmbH • RWIE AG • Saarstahl AG • Salzgitter AG • Shell Deutschland Oil GmbH • Siemens AG Power Generation • Stadtwerke München • Stadtwerke Trier • ThyssenKrupp Industrieservice GmbH • ThyssenKrupp Marine Systems Blohm & Voss Repair GmbH • ThyssenKrupp Steel Europe AG • Vattenfall Europe AG • ZF Friedrichshafen AG

MultiMetall
the MetalExistenceCompany®

Überblick Lieferprogramm

MM-metall SS-StahlKeramik

MM-metall SS-StahlKeramik ist das PolymerMetall mit dem größten Anwendungsbereich zur Instandsetzung und Instandhaltung aller Metalle und Legierungen. MM-metall SS-StahlKeramik bietet bei mechanischen Reparaturen an (z. B. durch Riss, Korrosion, Abrieb, Stoß oder chemische Belastung) beschädigten Bauteilen eine sehr hohe Qualitätsnorm.

Bearbeitbarkeit: SiC-Schleifscheiben, Diamantwerkzeuge

MM-metall SQ

Charakteristisch sind für dieses PolymerMetall eine leichte Verarbeitung und eine extrem kurze Härtung. Durch das variable Mischungsverhältnis können Konsistenzen von pastös bis flüssig erzielt werden. MM-metall SQ kann bei Umgebungstemperaturen bis zu minus 30 °C eingesetzt werden.

Bearbeitbarkeit: normale Werkzeuge

MM-metall SS-Stahl 382

MM-metall SS-Stahl 382 ist ein PolymerMetall und Konstruktionswerkstoff. Der Hochleistungswerkstoff MM-metall SS-Stahl 382 liefert die besten technischen Daten bei mechanischen und physikalischen Beanspruchungen.

Bearbeitbarkeit: normale Werkzeuge

MM-metall SS

PolymerMetalle der SS-Basis besitzen sehr hohe Qualitätsnormen für die Wiederherstellung metallischer Bauteile. Verfügbar sind diese PolymerMetalle mit den Legierungswerkstoffen Stahl, Aluminium, Kupfer und Bronze.

Bearbeitbarkeit: normale Werkzeuge

MM-metall oL-StahlKeramik

MM-metall oL-StahlKeramik ist ein PolymerMetall geprüft und zertifiziert für die Instandsetzung öliger, fettiger oder kraftstoffverschmutzter Metalle und Legierungen bei Beanspruchungen durch Riss, Korrosion, Abrieb, Stoss oder chemischer Belastung. MM-metall oL-StahlKeramik eignet sich auch, um Leckagen ausströmender Öle, Fette oder Kraftstoffe bei unter Druck stehenden Systemen abzudichten.

Bearbeitbarkeit: SiC-Schleifscheiben, Diamantwerkzeuge

MM-metall UW

MM-metall UW ist ein PolymerMetall mit extrem kurzer Härtung. Es ist geprüft und zertifiziert für Instandsetzungen unter Wasser oder auf feuchten Metalloberflächen. Mögliche Anwendungsbereiche von MM-metall UW sind die Reparatur von unter Wasser liegenden Bauteilen oder die Abdichtung von Leckagen. MM-metall UW eignet sich auch, um Leckagen von ausströmendem Wasser bei unter Druck stehenden Systemen abzudichten.

Bearbeitbarkeit: SiC-Schleifscheiben, Diamantwerkzeuge

Ceranium®

Ceranium bietet ein Maximum an Verschleißfestigkeit gegen fortschreitenden Materialverlust an metallischen Oberflächen. Mit zäharten Schichten schützt Ceranium gegen Erosion, Abrasion, Kavitation oder Korrosion bei trockener, nasser und chemischer Beanspruchung.

Bearbeitbarkeit: SiC-Schleifscheiben, Diamantwerkzeuge

Ceranium® CH

Ceranium CH ist eine verschleißfeste PolymerKeramik mit exzellenter Beständigkeit gegen Chemikalien. Hierzu zählen anorganische (Mineral-) und organische (Carbon-) Säuren - auch in hohen Konzentrationen - sowie halogenierte und aromatische Kohlenwasserstoffe, Ester, Ketone, Alkohole, Basen, Laugen und oxidierende Salzlösungen.

Bearbeitbarkeit: SiC-Schleifscheiben, Diamantwerkzeuge

XETEX® BD

XETEX BD ist ein kalt härtender Zwei-Komponenten-Konstruktionsklebstoff auf Basis von Epoxidharz/Keramik, der für hochfeste Verbindungen entwickelt wurde. Die Anwendung ist der Verbund von Werkstoffen (z.B. Metalle, Keramiken, Kunststoffe) mit sehr hoher Festigkeit bei mechanischer, statischer und dynamischer Belastung.

VP 10-017

VP 10-017 ist eine zähelastische PolymerKeramik mit einer hohen Stoßfestigkeit und Kavitationsbeständigkeit. Der sehr glatte Oberflächenschutz bietet eine gute chemische Beständigkeit und ist mechanisch-physikalisch belastbar.

VP 10-500

VP 10-500 ist ein PolymerMetall zur Instandsetzung und Instandhaltung von Metallen im Hochtemperaturbereich. Es handelt sich um einen heiß härtenden Werkstoff, der über eine deutlich höhere Wärmebeständigkeit verfügt als kalt härtende polymere Materialien. Eine hohe chemische Beständigkeit insbesondere gegen Schwefelsäure ist gegeben.

Bearbeitbarkeit: SiC-Schleifscheiben, Diamantwerkzeuge

Molymetall®

Molymetall ist ein PolymerMetall mit sehr niedrigem Reibungskoeffizienten und selbst schmierenden Eigenschaften. Die Notlaufeigenschaften gegen Festkörperreibung wie Gleitverschleiß und Stick Slip sind hervorragend. Nach Härtung kann Molymetall auf Fertigmaß bis in den µ-Bereich bearbeitet werden.

Bearbeitbarkeit: normale Werkzeuge

Sealium®

Sealium wird hauptsächlich zur Abdichtung und Versiegelung von metallischen Gusswerkstoffen verwendet. Darüber hinaus können Legierungen und thermisch beschichtete Werkstoffe mit Sealium behandelt werden. Als Einkomponenten-Werkstoff mit sehr hoher Kapillaraktivität dringt Sealium in Mikroporositäten oder Haarrisse ein und wirkt im Gefüge metallischer Werkstoffe.

MM-metall S

PolymerMetalle der S-Basis werden zur Lunkerbeseitigung an Gussteilen, bei Schnellreparaturen und zur optischen Aufbesserung eingesetzt. MM-metall S ist erhältlich mit hoher Metallfüllung speziell für die Gusswerkstoffe Stahl, Eisen, Aluminium, Kupfer und Bronze.

Bearbeitbarkeit: normale Werkzeuge

MM-Elastomer

MM-Elastomer ist ein Werkstoff mit gummiartigen Eigenschaften. Mittels MM-Elastomer lassen sich elastische Verbindungen herstellen oder Bauteile instand setzen, die beispielsweise Abrieb unterliegen. Die Palette von MM-Elastomer reicht von Shore A Härte 40 bis 95.

Technischer Bericht PolymerMetal[®]

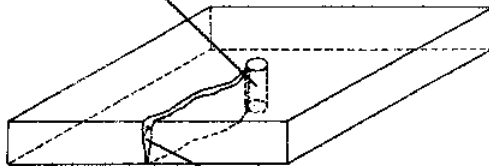
TEC-# 016

Beispielanwendungen

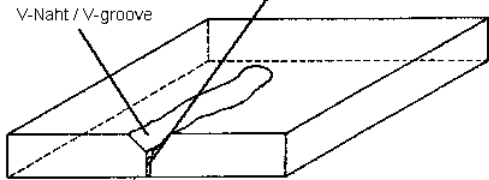
Verwendete Produkte

PolymerMetalle

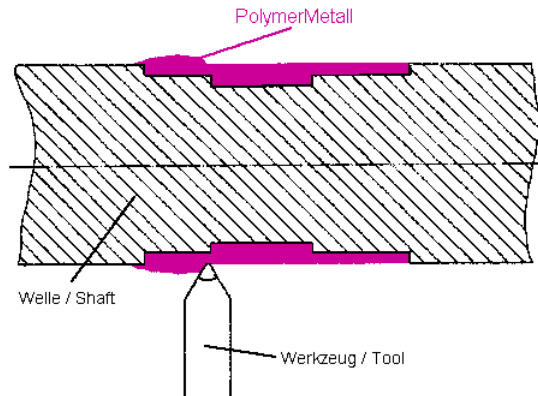
Rissende ausgebohrt / crack end drilled out



Riss / Crack



V-Naht / V-groove



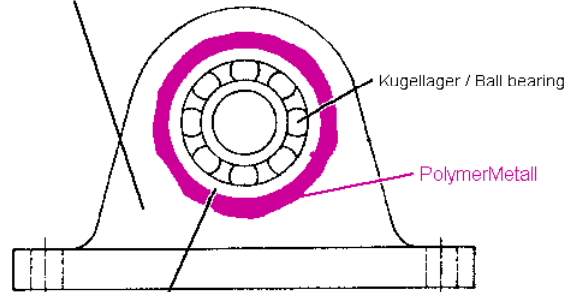
appliziertes PolymerMetal /
applied PolymerMetal



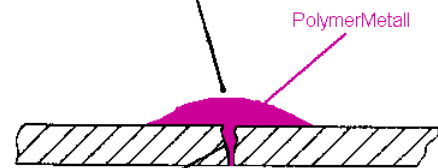
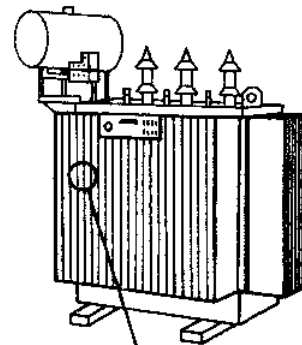
Reparaturstelle nach Bearbeitung /
Repair site after machining



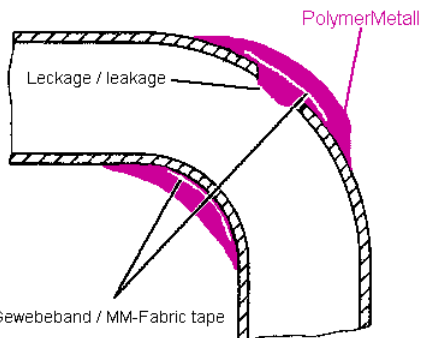
Lagerblock / pillow block



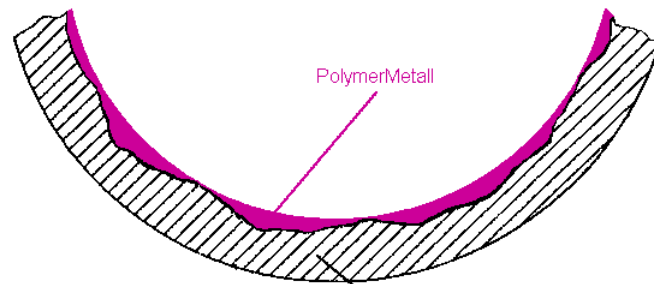
MM-Trennmittel / MM-Release agent



Leckage mit Flüssigkeitsaustritt /
leakage with liquid pouring out



MM-Gewebeband / MM-Fabric tape



verschlissenes Pumpengehäuse / worn pump casing

MultiMetal
the MetalExistenceCompany[®]

TEC-# 001

Verschleißverhalten von polymeren Werkstoffen

Verwendete Produkte

Ceramium®, VP 10-017, MM-Elastomer

Beschreibung

Mechanische und chemische Oberflächenbeanspruchungen führen zu Verschleiß und Korrosion. Wird ein hoher Verschleißwiderstand verlangt, steht eine hohe Härte meist an erster Stelle. Für fast alle Verschleißmechanismen von beanspruchten Bauteilen sagt die Härte (nach Brinell, Rockwell und Vickers) von polymeren Werkstoffen wie PolymerMetallen oder

PolymerKeramiken wenig aus. Paarungen von keramischen mit metallischen und polymeren Werkstoffen sowie mit Elastomeren zeigen, dass der Verschleißwiderstand nicht mit der Härte im Verhältnis steht. Um erosiv-abrasive

Verschleißbeanspruchungen verschiedener Werkstoffe und Beschichtungen zu simulieren, werden Hilfsmittel wie Schleifteller oder Schleiftopf verwendet. Die Untersuchung im Schleiftopf ist besonders aussagekräftig, wenn Metalle sandhaltigen Strömungen ausgesetzt werden. Bestimmend für den Grad des Verschleißes ist das Wasser-Sand-Mischungsverhältnis. Bei einem kleinen Gehalt an Wasser nimmt die Adhäsion zwischen den Sandkörnern zu und der Verschleiß wird deutlich größer. Dennoch sollten die Einflussgrößen der Praxis nicht unterschätzt werden, denn Untersuchungen im Modellversuch helfen, die Qualität zu bestimmen und den geeigneten Werkstoff auszuwählen. Eine Garantie für die Lebensdauer kann damit nicht gegeben werden. Sind die Partikel im Medium nicht größer als 500 µm, dann ist Ceramium® ein

zuverlässiger Werkstoff, um Metalle gegen Abrasion und Oberflächenzerstörung zu schützen. Im nachstehenden Modellversuch wurde eine mittlere Korngröße von sehr hoher Härte ausgewählt, nämlich SiC mit ca 60 µm. Wasser und SiC wurden 1 : 2 nach Volumen gemischt. Daraus ist ersichtlich, dass Ceramium® einer sehr hohen Beanspruchung ausgesetzt wurde.

Folgende Testergebnisse wurden erzielt:

Werkstoff	Härte (Vickers)	Verschleiß (nach 30 Tagen)
Ceramium®	HV 28	2,93 ccm
Werkzeugstahl	HV 840	3,60 ccm
Stahl St-52	HV 120	7,20 ccm

Wenn die Partikelgröße 500 µm überschreitet, nimmt der Verschleiß von Ceramium® progressiv zu. MM-Elastomer und VP 10-017 zeigen in diesem Fall das bessere Verschleißverhalten, da sie sich plastisch verformen lassen. Zu berücksichtigen ist jedoch, dass bei allen elastomeren Werkstoffen das Bonding auf wasserbeanspruchten Metalloberflächen mit zunehmender Zeit nachlässt.

MultiMetall

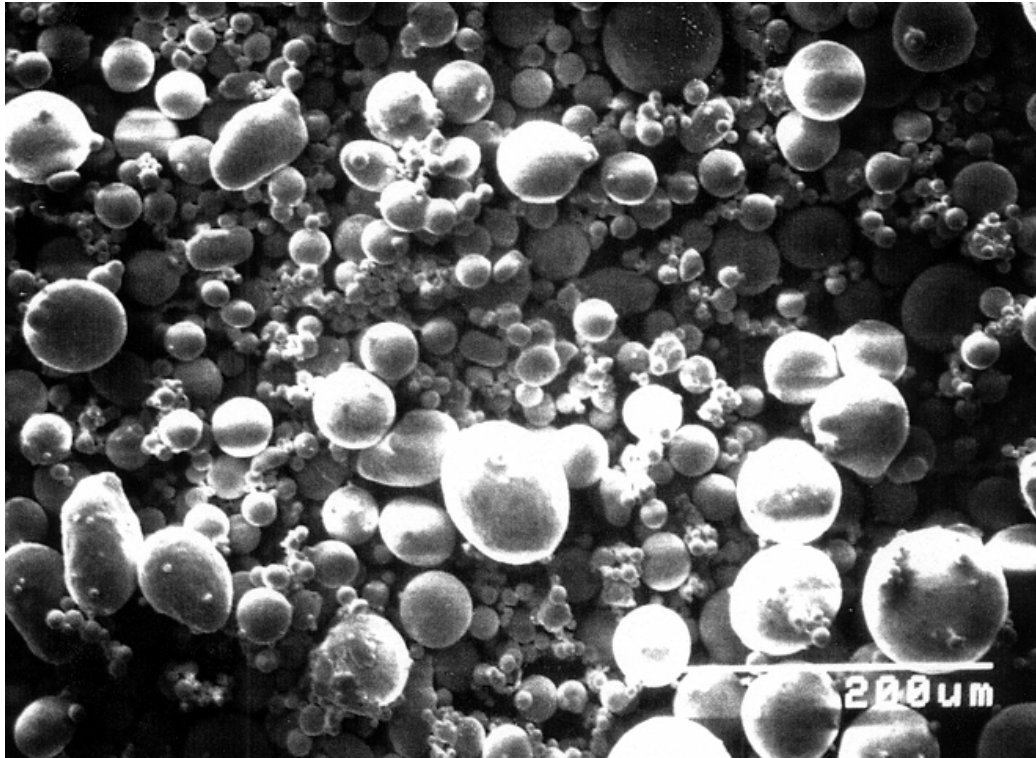
the MetalExistenceCompany®

TEC-# 022

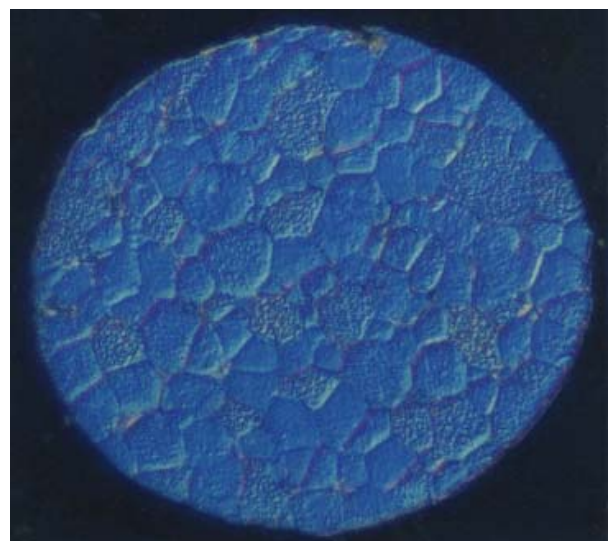
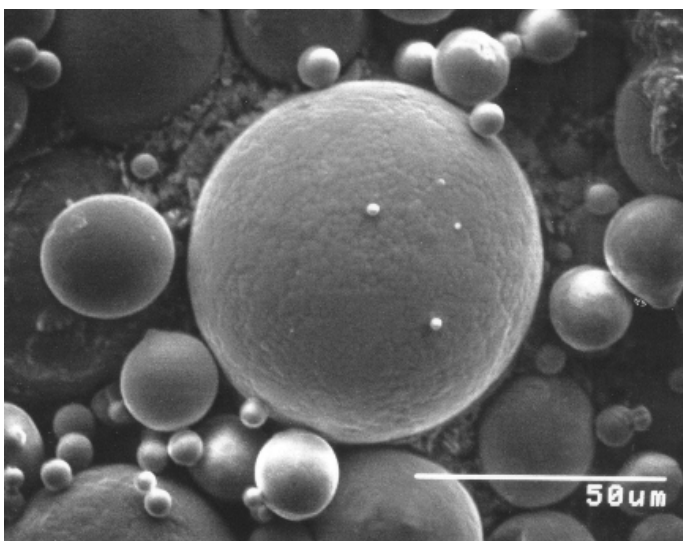
Rasterelektronenmikroskopaufnahmen

Verwendete Produkte

PolymerMetalle



Rasterelektronenmikroskopaufnahme von Pulverteilchen im Legierungswerkstoff eines PolymerMetalls



Links eine weitere Pulverteilchenaufnahme. Rechts daneben eine lichtoptische Querschliffaufnahme von einem schmelzatomisierten und rasch erstarrten Pulverteilchen.

MultiMetal

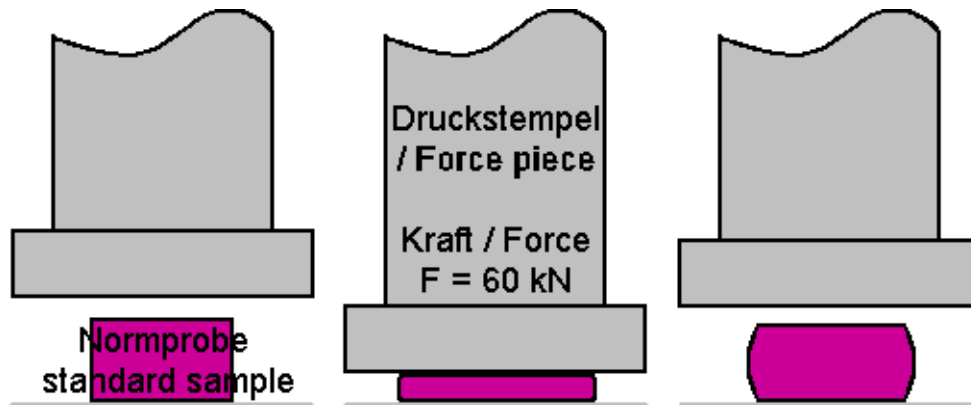
the MetalExistenceCompany®

TEC-# 015

Druckverformungstest

Verwendete Produkte

MM-Elastomer



Beschreibung

Wie man aufgrund dieses Versuches erkennen kann, besitzt MM-Elastomer trotz hoher Beanspruchung eine hohe Stoßelastizität, Härte und einen geringen Verformungsrest. Des Weiteren konnten nach dem Versuch keinerlei Risse oder Ausbrüche festgestellt werden. MM-Elastomer eignet sich deshalb besonders zur Herstellung von Stoß- und Schwingungsdämpfern, Vibrationsabsorbern, Zyklonenauskleidungen und zum Instandsetzen von Pumpen, Behältern, Dichtungen und Förderbändern.

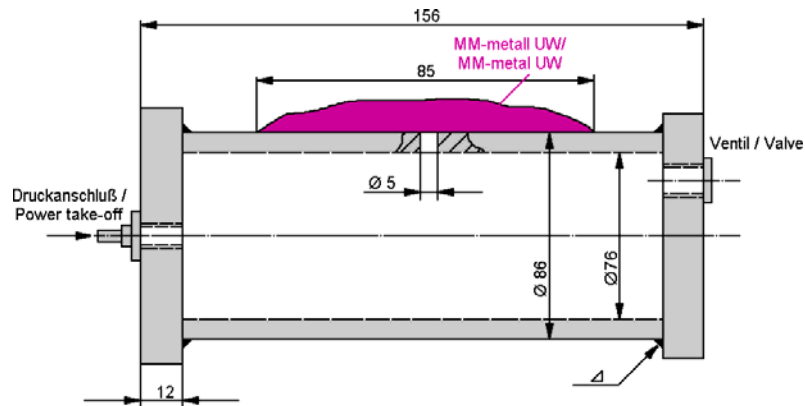
MultiMetal
the MetalExistenceCompany®

TEC-# 012

Überprüfung der Druckdichte von MM-metall UW

Verwendete Produkte

MM-metall UW



Versuchsverfahren:

Überprüfung der Druckdichte an instand gesetzten Leckagestellen auf MAN-Prüfkörpern mittels MM-metall UW. Diese Untersuchung erfolgte gemäß dem Prüfbericht von Lloyds Register of Shipping.

Ergebnisse:

Folgende Werte wurden bei Instandsetzung unter Wasser mit MM-metall UW und Härter UW9 erreicht:

<u>Druck</u>	<u>Wert</u>
050 bar	druckdicht
100 bar	druckdicht
120 bar	nach 10 min leichte Undichtigkeit

Folgende Werte wurden bei Instandsetzung auf feuchter Metalloberfläche mit einer Erstbeschichtung von MM-metall UW mit Härter UW3 und einer anschließenden Beschichtung von MM-metall UW mit Härter UW9 erreicht:

<u>Druck</u>	<u>Wert</u>
100 bar	druckdicht
150 bar	druckdicht
200 bar	nach 15 min leichte Undichtigkeit

Zusammenfassung:

MM-metall UW lässt sich in vielen Fällen anwenden, bei denen unter Wasser oder auf feuchter Oberfläche gearbeitet werden muss. Die Aushärtungszeit beträgt bei 20 °C 10 - 60 Minuten und eine Verarbeitung ist bis zu einer Umgebungstemperatur von 0 °C möglich. Aufgrund der oben genannten technischen Daten ist MM-metall UW z.B. zur Abdichtung von Leckagen an Wasserleitungen, die starkem Druck standhalten müssen, zu verwenden.

MultiMetal

the MetalExistenceCompany®

Die vorstehenden Produktaussagen wurden nach bestem Wissen erstellt; sie dienen allerdings nur zu Informationszwecken. Vor der Anwendung sollten entsprechende Versuche durchgeführt werden, damit gewährleistet ist, dass die Produkte und Methoden den vom Anwender gewünschten Zweck erfüllen. Dabei können die angegebenen Daten als Grundlage dienen. Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in der Verantwortlichkeit des Anwenders.



Technischer Bericht PolymerMetall®

TEC-# 007

Korrosionschemisches Verhalten von PolymerMetallen im Zusammenwirken mit Gusswerkstoffen (Kontaktkorrosion)

Verwendete Produkte

MM-metall SS-StahlKeramik / MM-metall SQ / MM-metall SS-Stahl 382 / MM-metall SS-Stahl / MM-metall oL-StahlKeramik / MM-metall UW / Ceramium® / MM-metall S-Stahl

Einleitung

PolymerMetalle werden zur Instandsetzung von metallischen Bauteilen verwendet, die durch physikalische Beanspruchungen wie Riss, Schlag, Stoß, Erosion, Abrasion, Korrosion, Kavitation oder durch chemische Belastungen beschädigt wurden.

Fragen nach dem korrosionschemischen Verhalten unserer PolymerMetalle haben uns veranlasst, Versuche durchzuführen.

Der folgende Bericht gibt Aufschluss darüber, wie bei den Versuchen vorgegangen wurde, und welche Ergebnisse erreicht wurden. Versuche an sieben verschiedenen PolymerMetallen wurden durchgeführt, sowohl in künstlichem Meerwasser (Labortest) als auch in aggressiven Moorboden. Die verwendeten PolymerMetalle waren mit dem Grundmaterial (Gusseisen) potentialgleich oder potentialedler.

Ort der Untersuchung

Moorgebiet in Norddeutschland bzw. Labor

Herstellung der Versuchsproben

Aus Gusseisen wurden 56 Platten mit den Abmessungen 150 x 95 x 25 mm bzw. 95 x 47 mm geschnitten. 23 Stück dieser Platten wurden flächig behandelt. In jeder Platte wurden 2-3 Bohrungen verschiedener Durchmesser angebracht, so dass bewusst unterschiedliche Flächenverhältnisse vom Gusseisen zum eingefüllten PolymerMetall zustande kamen.

Allgemeine Hinweise

Ein normaler Salzsprühtest erschien MultiMetall nicht ausreichend genug. Da es sich bei den getesteten PolymerMetallen um nicht elektrisch leitende Produkte handelt, wurde auf die Aufnahme von Stromdichte-Potential-Kurven verzichtet. Die Übergangswiderstände im Meg-Ohm-Bereich waren zu hoch.

Untersuchung in Moorland

Moorboden ist als sehr aggressiv bekannt (DVGW-Bewertungsziffer -15 bis -19)

Ursachen hierfür sind:

- sehr niedriger Bodenwiderstand (ca. 950 - 1200 Ohm x cm)
- sehr hoher Salzgehalt (Chlorid 800 - 1250 mg/kg / Sulfat 4300 - 19000 mg/kg)
- sehr hoher Feuchtigkeitsgehalt (ca. 55 - 85%)
- anaerobe Bedingungen, nachgewiesen durch Schwefelwasserstoff

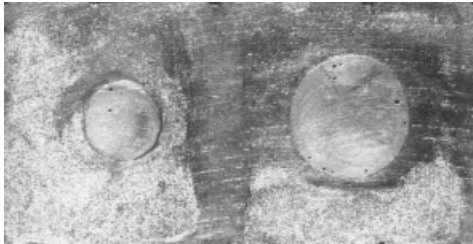
Die Gusseisenplatten und PolymerMetalle, bearbeitet und unbearbeitet, wurden in größerer Tiefe im Moorboden über einen Zeitraum von etwas mehr als einem Jahr gelagert.

Untersuchung in künstlichem Meerwasser (Labortest)

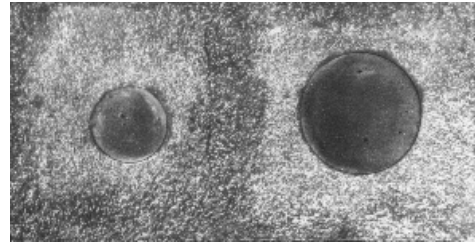
Die Gusseisenplatten und PolymerMetalle - bearbeitet und unbearbeitet - wurden im Labor für die Dauer von mehr als einem Jahr in künstlichem Meerwasser (DIN 50900) gelagert.

Proben

Die folgenden Fotos zeigen die verschiedenen auf Gusseisen aufgetragenen PolymerMetalle, die teils nach Aushärtung bearbeitet wurden. Nach 12monatiger Lagerung in aggressivem Moorboden bzw. in künstlichem Meerwasser wurden die Proben untersucht. Bei den folgenden vier Abbildungen handelt es sich um bearbeitete Proben, die künstlichem Meerwasser ausgesetzt waren:



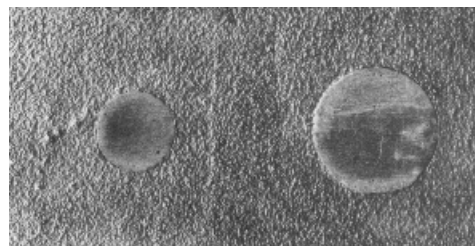
Probe MM-metal SS-StahlKeramik



Probe MM-metal SS-Stahl



Probe MM-metal oL-StahlKeramik



Probe MM-metal UW

Ergebnis

Die Ergebnisse beider Versuche waren nahezu identisch. Bei beiden Untersuchungen wurden die Gusseisenteile durch das starke Einwirken des aggressiven Bodens bzw. des Meerwassers mit einer Schicht Eisen(III)hydroxid überzogen. Während das Gusseisen flächig unterschiedlich stark angegriffen wurde, war an den PolymerMetallen nach 12-monatiger Lagerung keinerlei Veränderung festzustellen. Sie wurden lediglich mit Rostablagerungen überdeckt. Ursprüngliche Bearbeitungsrautiefen konnten sogar noch deutlich erkannt werden. Es entstand keinerlei Kontaktkorrosion, auch nicht an den Übergangsstellen vom PolymerMetall zum Gusseisen. Nachgewiesen wurde, dass PolymerMetalle elektrisch nicht leitend sind; sie können kein Lokalelement mit dem Gusseisen aufbauen.

Getestete PolymerMetalle

MM-metal SS-StahlKeramik
 MM-metal SS-Stahl 382
 MM-metal SS-Stahl
 MM-metal SQ
 MM-metal oL-StahlKeramik
 MM-metal UW
 Ceramium®
 MM-metal S-Stahl

TEC-# 006

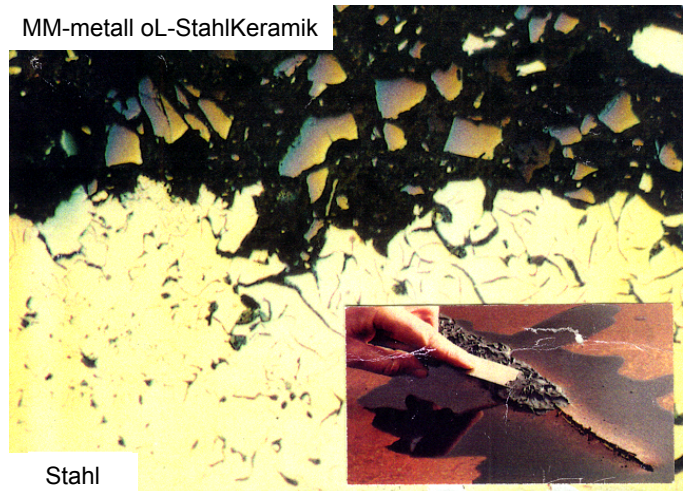
Mikrostrukturen, direct-MM-bonding, Verbund auf verunreinigten Öl-/Fett-/Kraftstoff-Untergründen, Druckdichtigkeitsuntersuchungen

Verwendete Produkte

MM-metall oL-StahlKeramik

Beschreibung

MM-metall oL-StahlKeramik ist ein PolymerMetal geprüft und zertifiziert für die Instandsetzung von Metallen und Legierungen, wobei direkt auf Oberflächen appliziert werden kann, die durch Öle, Fette und/oder Kraftstoffe kontaminiert sind. Der Grad der Verschmutzung spielt für den Verbund des Werkstoffs mit der Metalloberfläche keine Rolle. Diese Technologie ist zertifiziert von Lloyds Register of Shipping. MM-metall oL-StahlKeramik bei Beanspruchungen durch Riss, Korrosion, Abrieb, Stoss oder chemischer Belastung.

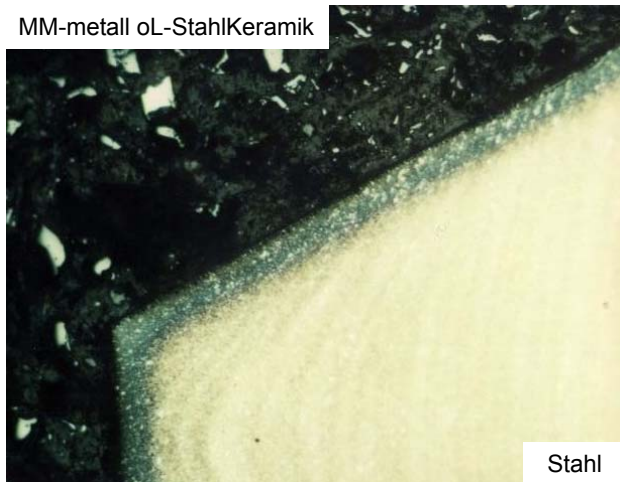


MM-metall oL-StahlKeramik

Stahl

Mikrostrukturen von Versuchsmaterialien / direct-MM-bonding

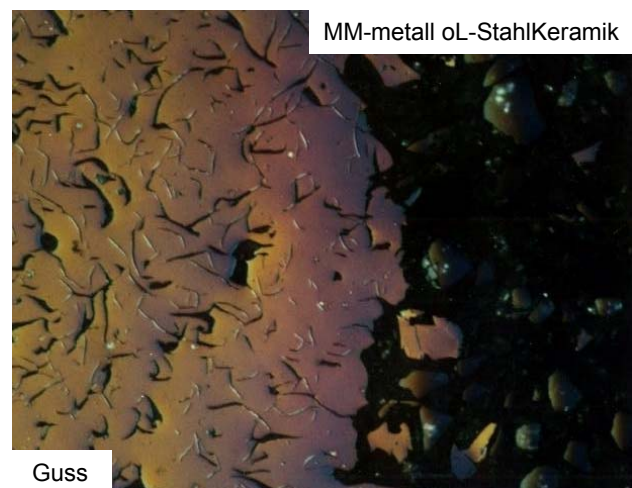
Folgende Abbildungen zeigen Mikrostrukturen des ausgehärteten MM-metall oL-StahlKeramik in 100x bzw. 500x Vergrößerung. Hierbei wurde der Verbund des Werkstoffs mit diversen metallischen Oberflächen (Stahl und Guss) untersucht, die vor dem Auftragen des PolymerMetalls durch verschiedene Öle verunreinigt wurden.



MM-metall oL-StahlKeramik

Stahl

Kontamination: Industriegetriebeöl
(100x Vergrößerung)



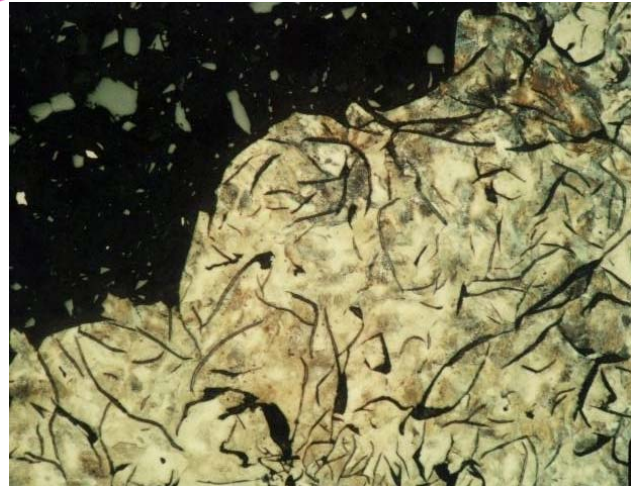
MM-metall oL-StahlKeramik

Guss

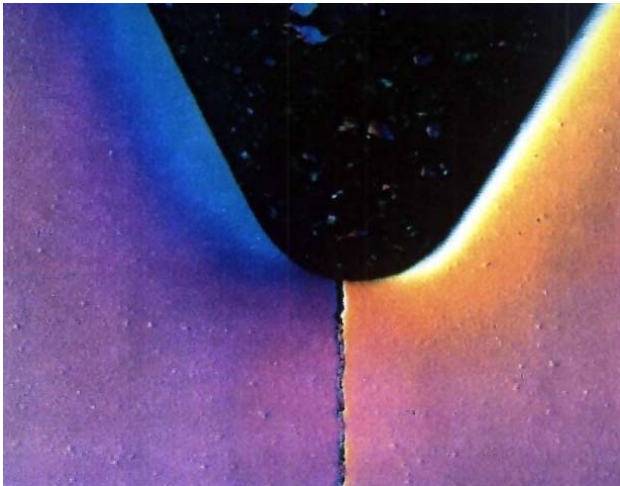
Kontamination: Petroleum
(100x Vergrößerung)



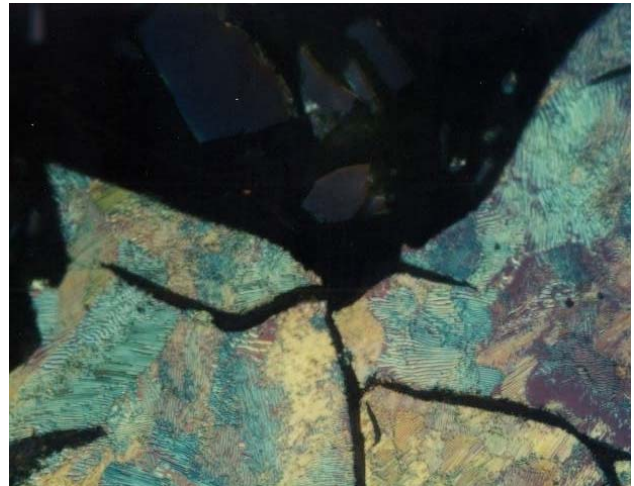
auf Diesel / Stahl
(100fache Vergrößerung)



auf Kompressionsöl KSL 68 / Guss
(100fache Vergrößerung)



auf Hydrauliköl T 29-50 / Stahl
(100fache Vergrößerung)

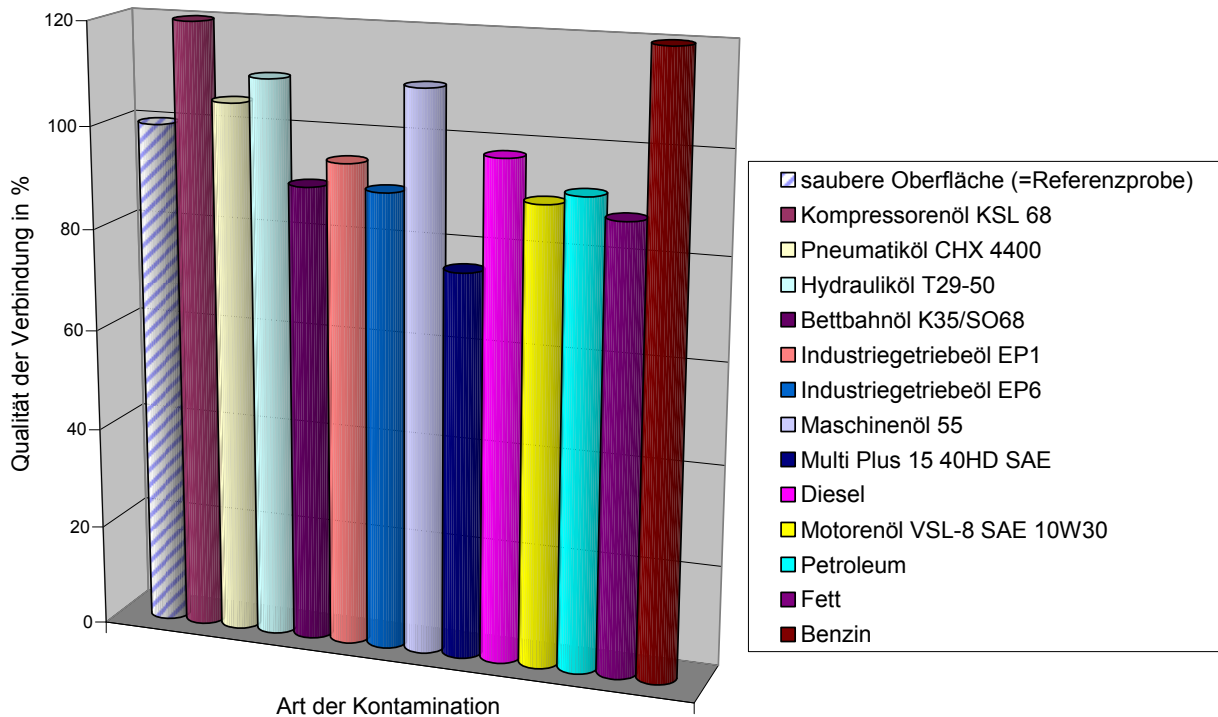


auf Getriebeöl / Maschinenöl 55
(500fache Vergrößerung)

MM-metal oL-StahlKeramik durchdringt und absorbiert Öle, Fette wie Kraftstoffe. Das Verfahren direct-MM-bonding stellt den direkten und hochfesten Verbund mit verunreinigten Untergründen sicher.

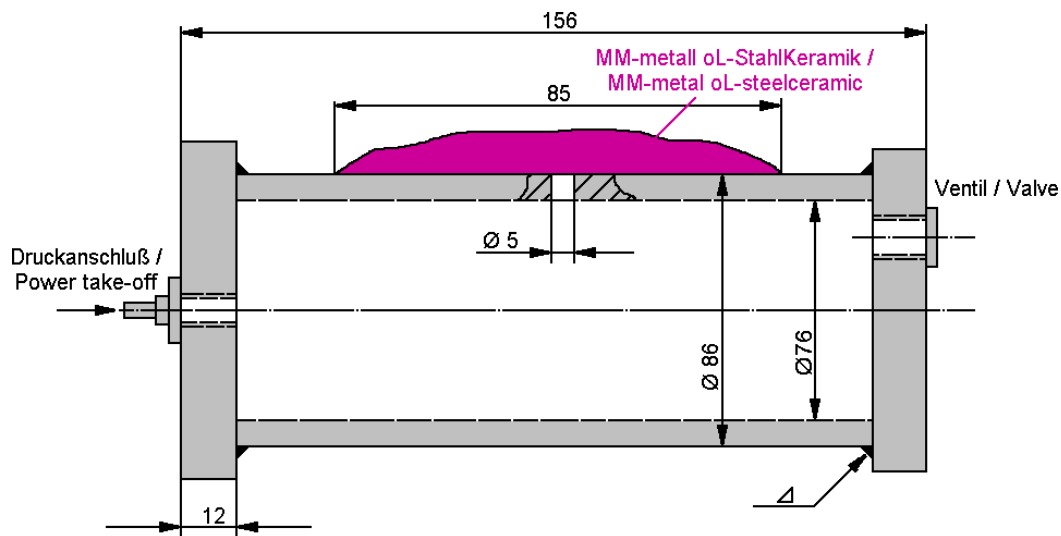
Verbund auf öligen Oberflächen

Es wurden Versuche durchgeführt, um eine Aussage über die Güte der Haftung auf verschiedenen Untergründen machen zu können. Bei der Referenzprobe wurde MM-metal oL-StahlKeramik mit Härter gelb auf gesäubert (also ölfreier), aufgerauter Metalloberfläche appliziert. Der Referenzwert von 100% steht für die Qualität der verschiedenen nach Aushärtung ermittelten technischen Werte nach Biegeversuchen, Abscherversuchen & Hydrauliktests. Bei den anderen Werten wurde MM-metal oL-StahlKeramik auf verschiedene ölige Metalloberflächen appliziert. Die Versuche ergaben, dass bei der Applikation auf verunreinigten Metalloberflächen teilweise bessere technische Werte erzielt werden als bei einer Applikation auf einer gesäuberten Metalloberfläche.



Überprüfung der Druckdichte

Um eine Aussage machen zu können über die Qualität der Applikation von MM-metall oL-StahlKeramik auf öligen Oberflächen wurden Versuche bei dem Unternehmen M.A.N. unter Aufsicht der Klassifikationsgesellschaft Lloyds Register of Shipping durchgeführt. Hierzu wurden spezielle Prüfkörper aus Stahl gemäß folgender Skizze gefertigt. Rund um eine im Durchmesser 5 mm große Leckage wurde die metallisch blanke Oberfläche (Rz 65 µm) des Prüfzylinders mit Öl kontaminiert. Dann wurde das kalt härtende MM-metall oL-StahlKeramik mit Härter gelb rund um die Leckagestelle in einer Schichtstärke von bis zu max 8 mm aufgetragen. Nach Aushärtung des PolymerMetalls wurde dann der Prüfzylinder mit Flüssigkeit gefüllt und Druck aufgebaut. Dann wurde das System auf Druckdichtigkeit untersucht.



Druck	Prüfkörpertemperatur	Hilfsmittel	Ergebnis
100 bar	20 °C	-	druckdicht
150 bar	20 °C	-	druckdicht
200 bar	20 °C	-	nach 8 Stunden kleine Leckage

Im Laufe der Zeit gelang es der Forschungs- & Entwicklungsabteilung MultiMetalls, den Werkstoff MM-metall oL-StahlKeramik weiter zu optimieren und im Hause MultiMetall wurden neue Untersuchungen mit gleichem Versuchsaufbau durchgeführt. Hierbei konnten folgende Ergebnisse erzielt werden:

Druck	Prüfkörpertemperatur	Hilfsmittel	Ergebnis
200 bar	20 °C	-	druckdicht
300 bar	20 °C	-	druckdicht
350 bar	20 °C	-	nach 2 Stunden kleine Leckage
150 bar	75 °C	Rohrschelle	druckdicht
400 bar	75 °C	Rohrschelle	druckdicht

Die Rohrschelle wurde rund um den Prüfzylinder im Bereich der Leckagestelle angelegt. Verstärkungselemente wie Fasern oder Matten aus Glas oder Karbon wurden hingegen nicht eingesetzt. Es darf davon ausgegangen werden, dass diese die physikalischen Festigkeiten noch wesentlich erhöht hätten.

Die Versuche bei M.A.N. (Testbericht Nr. 1731/82) unter Aufsicht von Lloyds Register of Shipping (Zertifikat Nr. 301954) wurden 1982, die Tests bei MultiMetall 1995 durchgeführt.

Auszug aus dem Zertifikat: „Die Testergebnisse von MM-metall oL-StahlKeramik dürfen als gut bis außergewöhnlich gut eingestuft werden. Alle Testergebnisse haben die Herstellerbehauptung unterstützt, dass MM-metall oL-StahlKeramik den Verbund auf öligen Flächen mit einem hohen Grad der Verlässlichkeit erreicht.“

Praxisbeispiel

Bei Weatherford wurden Drucktests mit MM-metall oL-StahlKeramik vorgenommen. Der getestete Prüfkörper war bis zu einer Druckbeanspruchung von 4.000 psi (~ 275 bar) druckdicht.

Die folgenden Fotos samt Messprotokoll dokumentieren den Versuch:





Weatherford CDL 9405R(c)

Program : 1.50
 Date : 900925
 Part No. : 0
 Serial No. : 0
 Assembly : 0

Acquiring Date 21.01.2006
 Acquiring Time 11:00:03

Admin Data

Company ACOTS
 Order no. KLAUS
 Operator

Pipe Data

Pipe Type 31/2" PIPE
 Manufacturer
 Pipe Diameter
 Weight
 Grade
 Lubricant
 Comment

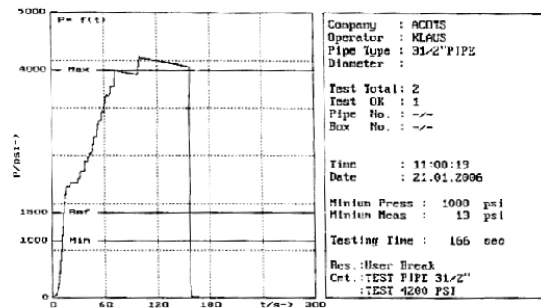
Pressure Values

Pressure Range 5000 psi
 Max. Pressure 4000 psi
 Min. Pressure 1000 psi
 Ref. Pressure 1500 psi

Sensor Data

Sensor Type
 Sensitivity (mV/V) 2.000

Weatherford CDL 9405R(c) Ver. 1.50 Date 900925



Nähere Informationen geben wir auf Wunsch gerne bekannt.

MultiMetall
 the MetalExistenceCompany®

Die vorstehenden Produktaussagen wurden nach bestem Wissen erstellt; sie dienen allerdings nur zu Informationszwecken. Vor der Anwendung sollten entsprechende Versuche durchgeführt werden, damit gewährleistet ist, dass die Produkte und Methoden den vom Anwender gewünschten Zweck erfüllen. Dabei können die angegebenen Daten als Grundlage dienen. Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in der Verantwortlichkeit des Anwenders.

Technischer Bericht PolymerMetal[®]

TEC-# 023

Druckfestigkeitsvergleich

Verwendete Produkte

MM-metall SS-Stahl 382, MM-metall SS-Stahl

Beschreibung

Alle Hersteller von metallischen polymeren Reparaturprodukten sind bestrebt, ihren Kunden höchste Produktqualität anzubieten. Um diesen Anforderungen gerecht zu werden, entwickelt und produziert MultiMetall polymermetallische Produkte auf hohem Niveau.



Die Festigkeit insbesondere die Druckfestigkeit beschreibt, wie stark ein Werkstoff belastet werden kann, bevor er bricht. Wichtig sind die



Kohäsionskräfte, die die kleinsten Teilchen des Werkstoffes zusammenhalten. Sobald die Belastung die Kohäsionskräfte übersteigt, bricht der Werkstoff.

Auf Grund ihres hohen anwendungs- und entwicklungstechnischen Potentials hat MultiMetall seit Jahren eine führende Stellung im Bereich polymermetallischer Werkstoffe eingenommen.

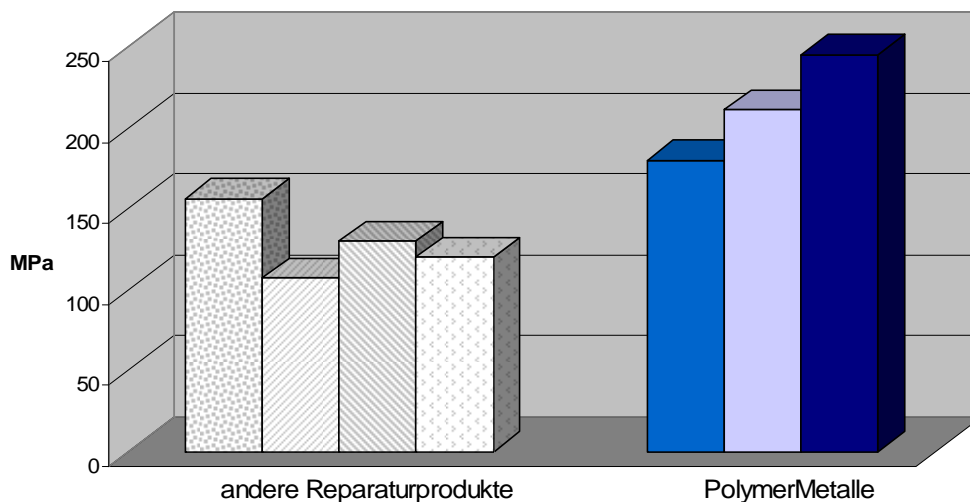
Im Folgenden werden die höchsten Druckfestigkeitswerte polymer-metallischer Reparaturprodukte anderer Hersteller den Werten einiger PolymerMetalle von MultiMetall gegenübergestellt. Die Druckfestigkeit der MultiMetall-Produkte wurden gemäß DIN EN ISO 604 von IFAM / Germany ermittelt.





Reparaturprodukte anderer Hersteller	MPa	PSI
Reparaturprodukt A	156	22620
Reparaturprodukt B	107	15515
Reparaturprodukt C	130	18850
Reparaturprodukt D	120	17400
PolymerMetalle von MultiMetal	MPa	PSI
MM-metall SS-Stahl	180	26100
MM-metall SS-Stahl 382	211	30595
MM-metall SS-Stahl 382 (getempert)	245	35525

Druckfestigkeit



Die Grafik veranschaulicht, dass MultiMetalls PolymerMetalle im Vergleich mit werkstoffähnlichen Produkten von Wettbewerbern durchweg technisch höhere Werte liefert.

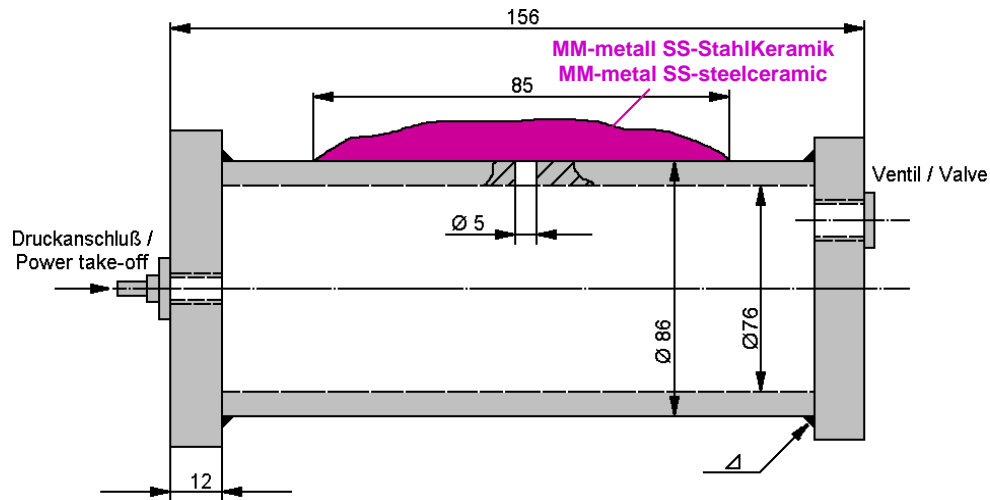
MultiMetal
the MetalExistenceCompany®

TEC-# 029

Druckdichtigkeitstest bei niedriger Temperatur

Verwendete Produkte

MM-metall SS-StahlKeramik



Versuchsverfahren:

Die Druckdichtigkeit wurde geprüft an einer instandgesetzten Leckagestelle eines Prüfkörpers gemäß obiger Skizze. Hierzu wurde MM-metall SS-StahlKeramik mit Härter gelb auf trockener Metalloberfläche aufgetragen. Nach einer Aushärtezeit von 24 h bei 21 °C wurde der Prüfkörper mit einer Flüssigkeit (hier ein Öl-Wasser-Gemisch) gefüllt. Dann wurde der Prüfkörper samt beinhaltenen Flüssigkeit auf minus 35 °C heruntergekühlt und im System ein Druck von 200 bar aufgebaut. Obige Temperatur und Druck wirkten konstant über eine Versuchsdauer von 50 h. Dieser Versuch wurde anlässlich spezieller Reparaturanforderungen (Dauerdruck von 200 bar bei Niedrigtemperatur von minus 35 °C) eines Kunden durchgeführt.

Ergebnisse / Zusammenfassung:

Trotz niedriger Temperatur bei gleichzeitig hohem Druck kam es nach Ablauf der Versuchsdauer zu keinem Druckverlust im System. MM-metall SS-StahlKeramik in Verbindung mit Härter gelb ist ein hochwertiger Reparaturwerkstoff, der selbst bei niedrigen Temperaturen hohem Dauerdruck standhalten kann.

MultiMetal
the MetalExistenceCompany®

Die vorstehenden Produktaussagen wurden nach bestem Wissen erstellt; sie dienen allerdings nur zu Informationszwecken. Vor der Anwendung sollten entsprechende Versuche durchgeführt werden, damit gewährleistet ist, dass die Produkte und Methoden den vom Anwender gewünschten Zweck erfüllen. Dabei können die angegebenen Daten als Grundlage dienen. Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in der Verantwortung des Anwenders.

Technischer Bericht PolymerMetal®

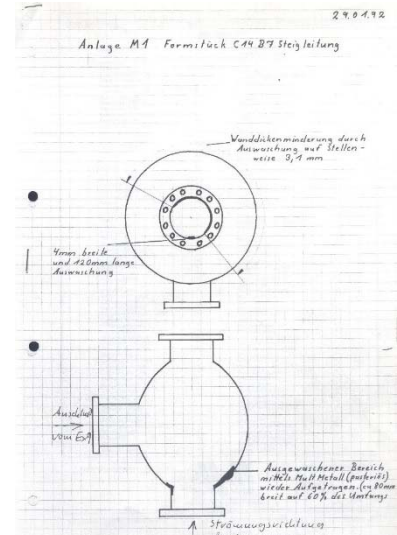
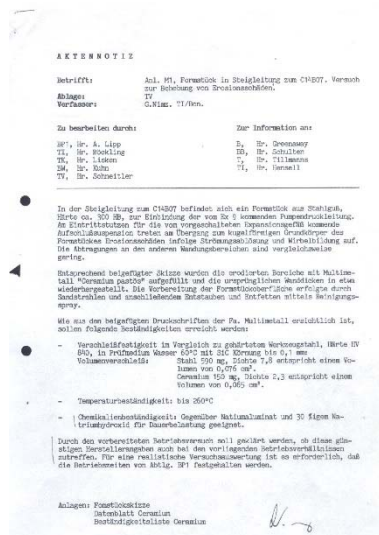
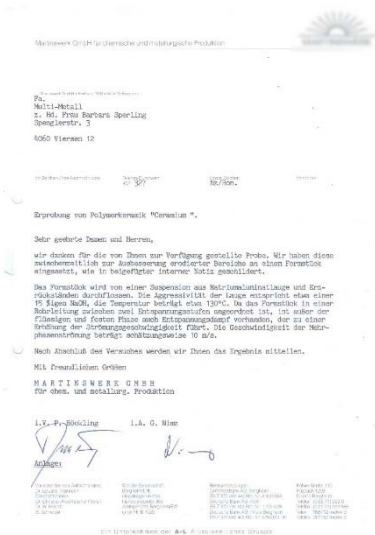
TEC-# 030

Hohe zeitgleich wirkende Beanspruchungen von Temperatur, Chemikalien (aggressive Lauge) und Erosion

Verwendete Produkte
Ceranium®

Erfahrungsbericht eines Herstellers von Aluminiumoxid

Die günstigen Herstellerangaben für das Produkt Ceranium® haben uns veranlasst, zu prüfen, ob auch bei vorliegenden Betriebsverhältnissen die technischen Daten zutreffen. Für eine realistische Versuchsauswertung ist es erforderlich, dass die Betriebszeiten festgehalten werden.



Thema: Untersuchung zur Behebung von Erosionsschäden mit Ceranium®

Objekt/Bauteil: Formstück aus Stahlguss Brinell Härte 300

Medium: Suspension bestehend aus
 - Natriumaluminatlauge Na₂O 200 g/l
 - Aluminiumoxid Al₂O₃ 240 g/l
 - Erzurückstände

(Die Aggressivität der Natriumaluminatlauge entspricht in etwa Natriumhydroxid NaOH mit einer Konzentration von 15%)

Volumenstrom ~ 150 m³/h
 Geschwindigkeit 10 m/s

Betriebstemperatur: 135 °C

Betriebsdruck: ~ 2 bar

Beschreibung:

In der Steigleitung zum C14B07 befindet sich ein Formstück aus Stahlguss Brinell-Härte 300. An diesem Formstück treten Erosionsschäden infolge Strömungsablösung und Wirbelbildung auf. Entsprechend beigefügter Skizze wurden die erodierten Bereiche mit Ceramium® pastös wieder aufgefüllt und somit die ursprünglichen Wanddicken wiederhergestellt. Die Oberflächen wurden zuvor gesandstrahlt, entstaubt und entfettet.

Nach ca 4 Monaten wurde eine Revision vorgenommen. An den mit Ceramium® beschichteten Oberflächen konnten keine sichtbaren Erosionsschäden festgestellt werden. Die Bereiche, die beim Stahlguss nicht mit Ceramium® beschichtet worden waren, zeigten hingegen sehr starke Erosionsschäden.

Fazit:

Der Versuch hat gezeigt, dass Ceramium® die Bedingungen zur Reparatur von beschädigten Metalloberflächen erfüllt. Gleichzeitig wird die Verschleißfestigkeit verbessert.

Hinweis:

Der ursprüngliche Text des Kunden wurde zusammengefasst.



MultiMetal
the MetalExistenceCompany®

Die vorstehenden Produktaussagen wurden nach bestem Wissen erstellt; sie dienen allerdings nur zu Informationszwecken. Vor der Anwendung sollten entsprechende Versuche durchgeführt werden, damit gewährleistet ist, dass die Produkte und Methoden den vom Anwender gewünschten Zweck erfüllen. Dabei können die angegebenen Daten als Grundlage dienen. Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in der Verantwortlichkeit des Anwenders.

Weltweite Instandsetzungen mit PolymerMetal[®]

REP-#001



Instandsetzung von vierzehn Lagersitzen am Schaufelradgetriebe eines Tagebaubaggers im Braunkohleabbau. Die Lagersitze mit einem Durchmesser von 280 mm bis 580 mm und einer Breite von 130 bis 150 mm wurden mit MM-Metall SS-StahlKeramik und Härter gelb wieder aufgebaut. Die Standstillzeit des Baggers wurde hierdurch erheblich verkürzt und betrug 72 Stunden.

MultiMetal
the MetalExistenceCompany[®]



Weltweite Instandsetzungen mit PolymerMetal[®]

REP-#125



Instandsetzung von Zylinderlaufbuchsen einer Zweitakt Sulzer RND 76 N Schiffsdieselmachine im Außendurchmesser von 900 mm und im Innendurchmesser von 760 mm mit MM-metall SS-Stahl und Härter gelb

MultiMetal
the MetalExistenceCompany[®]

REP-#115



Reparatur einer undichten Simplex-Kompaktdichtung. Aufgrund von austretendem Öl wurde die Reparatur erschwert. Deshalb entschied man sich, das Direct-MM-Bonding Verfahren zu verwenden und das PolymerMetal direkt auf die ölige Oberfläche zu applizieren. Hier wurde MM-metall oL-StahlKeramik mit Härter rot verwendet.

MultiMetal
the MetalExistenceCompany®

REP-#131



Auf Grund von Alterung und Seewasser-Korrosion blätterte die Hartchrombeschichtung im oberen Bereich einiger Hydraulikkolben mehrerer Schiffsladeluken ab. Um eine erneute Verchromung zu vermeiden, wurden die Hydraulikkolben mit Molymetall repariert. Zuerst wurden die korrodierten Stellen abgeschliffen. Dann wurde Molymetall appliziert und nach der Aushärtung auf Sollgröße maschinell bearbeitet. Die 270 kg schweren Hydraulikzylinder mit einem Durchmesser von 125 mm arbeiten mit einem Druck von 280 kg/cm² und einem Hub von 635 mm. Eine Prüfung ergab, dass 5 Jahre nach der Reparatur die Hydraulikkolben noch immer in gutem Zustand und voll funktionstüchtig sind.

MultiMetal
the MetalExistenceCompany®



Weltweite Instandsetzungen mit PolymerMetall®

REP-#140



In einem Stahlwerk hätte die Instandsetzung eines defekten 40 to. schweren Spulenreduktors durch eine herkömmliche konventionelle Instandsetzung mittels Verschweißung voraussichtlich ca 10 Tage benötigt. Durch den Einsatz der Reparaturtechnologie von MultiMetall verbunden mit dem PolymerMetall MM-metall SS-Stahl sowie MM-Trennmittel wurde eine Reparaturzeit von lediglich 27 Stunden benötigt. Bei dem Spulenreduktor treten Beanspruchungen von 120 MPa auf.

MultiMetall
the MetalExistenceCompany®

Weltweite Instandsetzungen mit PolymerMetal®

REP-#145



Durch Abrasion kam es an einer Wickelmaschine zum Verschleiß. Nachdem die zu behandelnde Oberfläche aufgeraut wurde, wurde sie mit dem PolymerMetal MM-metall SS-Stahl beschichtet und somit wieder instand gesetzt.

MultiMetal
the MetalExistenceCompany®

REP-#155



Reparatur eines vertikalen Risses einer Schweißnaht über eine Länge von ~ 80 mm durch die Verwendung der Reparaturtechnologie "direct-MM-bonding" mit Hilfe von MM-metall oL-StahlKeramik und den Härtern rot und gelb.

MultiMetal
the MetalExistenceCompany®

Produktübersicht / Product Overview

Prod-#	Produkt (Deutsch / German)	Product (Englisch / English)	Einheit/Unit	Notizen/Notes
	MM-metall SS-StahlKeramik	MM-metal SS-steelceramic		
200	MM-metall SS-StahlKeramik, pst.	MM-metal SS-steelceramic, pst.	1000 g	
249	Härter gelb, pst.	Hardener yellow, pst.	50 g	
248	Härter rot, pst.	Hardener red, pst.	100 g	
	MM-metall SQ	MM-metal SQ		
300	MM-metall SQ, pul.	MM-metal SQ, pow.	1000 g	
301	Härter SQ2, fl.	Hardener SQ2, liq.	220 g	
302	Härter SQ8, fl.	Hardener SQ8, liq.	220 g	
	MM-metall SS-Stahl 382	MM-metal SS-steel 382		
217	MM-metall SS-Stahl 382, pst.	MM-metal SS-steel 382, pst.	1000 g	
249	Härter gelb, pst.	Hardener yellow, pst.	50 g	
218	MM-metall SS-Stahl 382, fl.	MM-metal SS-steel 382, liq.	1000 g	
250	Härter gelb, fl.	Hardener yellow, liq.	50 g	
	MM-metall SS, pastöse Konsistenz	MM-metal SS, pasty consistency		
201	MM-metall SS-Stahl, pst.	MM-metal SS-steel, pst.	1000 g	
205	MM-metall SS-Aluminium, pst.	MM-metal SS-aluminium, pst.	600 g	
209	MM-metall SS-Kupfer, pst.	MM-metal SS-copper, pst.	1000 g	
211	MM-metall SS-Bronze, pst.	MM-metal SS-bronze, pst.	1000 g	
249	Härter gelb, pst.	Hardener yellow, pst.	50 g	
	MM-metall SS, flüssige Konsistenz	MM-metal SS, liquid consistency		
202	MM-metall SS-Stahl, fl.	MM-metal SS-steel, liq.	1000 g	
206	MM-metall SS-Aluminium, fl.	MM-metal SS-aluminium, liq.	600 g	
210	MM-metall SS-Kupfer, fl.	MM-metal SS-copper, liq.	1000 g	
212	MM-metall SS-Bronze, fl.	MM-metal SS-bronze, liq.	1000 g	
250	Härter gelb, fl.	Hardener yellow, liq.	50 g	
	MM-metall oL-StahlKeramik	MM-metal oL-steelceramic		
2460	MM-metall oL-StahlKeramik, pst.	MM-metal oL-steelceramic, pst.	1000 g	
249	Härter gelb, pst.	Hardener yellow, pst.	50 g	
248	Härter rot, pst.	Hardener red, pst.	100 g	
246	MM-metall oL-StahlKeramik, pst.	MM-metal oL-steelceramic, pst.	500 g	
253	Härter gelb, pst.	Hardener yellow, pst.	25 g	
248	Härter rot, pst.	Hardener red, pst.	100 g	
	MM-metall UW	MM-metal UW		
1160	MM-metall UW, pul.	MM-metal UW, pow.	1000 g	
1170	Härter UW3, fl.	Hardener UW3, liq.	250 g	
1180	Härter UW9, fl.	Hardener UW9, liq.	250 g	
116	MM-metall UW, pul.	MM-metal UW, pow.	500 g	
117	Härter UW3, fl.	Hardener UW3, liq.	125 g	
118	Härter UW9, fl.	Hardener UW9, liq.	125 g	
	Ceramium®	Ceramium®		
601	Ceramium, pst.	Ceramium, pst.	695 g	
611	Härter CE, pst.	Hardener CE, pst.	55 g	
602	Ceramium, fl.	Ceramium, liq.	695 g	
607	Härter CE, fl.	Hardener CE, liq.	55 g	
	Ceramium® CH	Ceramium® CH		
622	Ceramium CH, pst.	Ceramium CH, pst.	1000 g	
623	Härter CH1, pst.	Hardener CH1, pst.	75 g	
624	Härter CH1, fl.	Hardener CH1, liq.	65 g	
625	Härter CH2, pst.	Hardener CH2, pst.	80 g	
626	Härter CH2, fl.	Hardener CH2, liq.	70 g	
	XETEX® BD	XETEX® BD		
455	XETEX BD, pst.	XETEX BD, pst.	750 g	
456	Härter BD, fl.	Hardener BD, liq.	50 g	

Produktübersicht / Product Overview

Prod-#	Produkt (Deutsch / German)	Product (Englisch / English)	Einheit/Unit	Notizen/Notes
	VP 10-017	VP 10-017		
705	VP 10-017, fl.	VP 10-017, liq.	800 g	
706	Härter VP 10-017 rot, fl.	Hardener VP 10-017 red, liq.	400 g	
707	Härter VP 10-017 grau, fl.	Hardener VP 10-017 grey, liq.	400 g	
	VP 10-500	VP 10-500		
701	VP 10-500, pst.	VP 10-500, pst.	650 g	
711	Härter VP 10-500, pst.	Hardener VP 10-500, pst.	650 g	
702	VP 10-500, str.	VP 10-500, br.	650 g	
712	Härter VP 10-500, str.	Hardener VP 10-500, br.	650 g	
	Molymetall®	Molymetall®		
401	Molymetall, pst.	Molymetall, pst.	800 g	
403	Härter Molymetall, pst.	Hardener Molymetall, pst.	30 g	
404	Härter Molymetall, fl.	Hardener Molymetall, liq.	30 g	
	Sealium®	Sealium®		
551	Sealium, fl.	Sealium, liq.	2000 ml	
	MM-metall S	MM-metal S		
101	MM-metall S-Stahl, pul.	MM-metal S-steel, pow.	1000 g	
102	MM-metall S-Eisen, pul.	MM-metal S-iron, pow.	1000 g	
105	MM-metall S-Aluminium, pul.	MM-metal S-aluminium, pow.	650 g	
108	MM-metall S-Kupfer, pul.	MM-metal S-copper, pow.	1650 g	
109	MM-metall S-Bronze, pul.	MM-metal S-bronze, pow.	1650 g	
147	Härter S8, fl.	Hardener S8, liq.	250 g	
148	Härter S15, fl.	Hardener S15, liq.	250 g	
	MM-Elastomer	MM-Elastomer		
951	MM-Elastomer 95, pst.	MM-Elastomer 95, pst.	370 g	
952	MM-Elastomer 95, fl.	MM-Elastomer 95, liq.	370 g	
953	MM-Elastomer 95, str.	MM-Elastomer 95, br.	370 g	
962	Härter EL95, fl.	Hardener EL95, liq.	110 g	
956	MM-Elastomer 85, fl.	MM-Elastomer 85, liq.	370 g	
964	Härter EL85, fl.	Hardener EL85, liq.	110 g	
958	MM-Elastomer 65, fl.	MM-Elastomer 65, liq.	370 g	
966	Härter EL65, fl.	Hardener EL65, liq.	74 g	
960	MM-Elastomer 40, fl.	MM-Elastomer 40, liq.	370 g	
968	Härter EL40, fl.	Hardener EL40, liq.	89 g	
	MM-Sets	MM-Sets		
802	MM-Basic Set	MM-Basic Set	Stück / pc	
803	MM-Set SS	MM-Set SS	Stück / pc	
804	MM-Set oL	MM-Set oL	Stück / pc	
805	MM-Set UW	MM-Set UW	Stück / pc	
806	MM-Set VP 10-500	MM-Set VP 10-500	Stück / pc	
	Zubehör	Accessories		
10	MM-Lösung Z, fl.	MM-Degreaser Z, liq.	1000 ml	
11	MM-Lösung Z, fl.	MM-Degreaser Z, liq.	250 ml	
14	MM-Trennmittel, fl.	MM-Release agent, liq.	100 ml	
33	Mischplatte (Kunststoff)	Mixing plate (synthetic material)	20 x 12 cm	
16	Mischstab (rostfreier Stahl)	Mixing stick (stainless steel)	Stück / pc	
15	Mischbecher (Kunststoff)	Mixing cup (synthetic material)	Stück / pc	
25	Messlöffel rot	Measuring spoon red	Satz / set	
26	Messlöffel gelb	Measuring spoon yellow	Satz / set	
29	Messlöffel VP 10-500	Measuring spoon VP 10-500	Satz / set	
18	Gewebeband (rostfreier Stahl)	Fabric tape (stainless steel)	100 x 10 cm	
20	Gewebeband (Glasfaser)	Fabric tape (glass fibre)	1000 x 5 cm	
22	Gewebematte (Glasfaser)	Fabric mat (glass fibre)	30 x 40 cm	
23	Applikationsroller	Application roller	Stück / pc	
34	Temperaturindikator (Einweg)	Temperature indicator (one-way)	15 Stück / pc	

Hinweise / Notes:

Konsistenz/consistency: pst./pst.=pastös/pasty; fl./liq.=flüssig/liquid; pul./pow.=pulvrig/powdery; str./br.=streichbar/brushable

EXW = Lieferung ab Lager Deutschland excl. Verpackung / delivery ex works stock Germany excl. packing

MultiMetall
P.O. Box 12 02 64
41720 Viersen
Germany



Tel: +49 - (0) 21 62-97 00 9-0
Fax: +49 - (0) 21 62-97 00 9-11
Email: info@polymermetal.com
Web: www.polymermetal.com

Version (20.11.2013)

Reparaturprojekt

Um festzustellen, welches PolymerMetall® zur Lösung Ihres Reparaturproblems eingesetzt werden könnte, bitten wir um Rücksendung dieses ausgefüllten Fragebogens. Hilfreich ist außerdem das Beifügen von Skizzen, Zeichnungen, Fotos etc. Für Ihre Mühe danken wir Ihnen!

Bauteilbeschreibung

Maschine/Anlage/Konstruktion:

Defektes Bauteil (Name):

Funktion:

Material des Bauteils:

Relevante Abmessungen (z.B. Länge, Breite, Höhe, Durchmesser, Wandstärke...):
 des Bauteils:
 des Schadensbereiches:

Schadensbeschreibung (z.B. Riss, Verschleiss, Leckage,... – bitte detailliert):

Grund der Beschädigung, Schadensursache (Warum?... Wodurch?... – bitte detailliert):

Konstruktive Schwächung (strukturelle/mechanische Festigkeit) des Bauteils durch Schäden liegt vor
 Nein | Ja

Bemerkungen/Sonstiges:

.....

.....

Einflussgrößen auf die Reparaturstelle bei Betriebsbedingungen







Thermische Beanspruchung
 min °C | max °C | Dauerhaft Ø °C

Mechanische Beanspruchung
 Nein | Ja MPa | Ja

Druckbeanspruchung durch Fluide
 Nein | Ja bar | Ja.....

Chemische Beanspruchung
 Nein | Ja Chemikalie(n) (ggf. mit Konzentrationsangaben) Chemikaliertemperatur
 °C
 °C
 °C

Tribologische Beanspruchung

<input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> Ja  Gleitverschleiss (Adhäsion) <input type="checkbox"/> Ja  Korngleitverschleiss (Abrasion) <input type="checkbox"/> Ja  Spülverschleiss – Flüssigkeiten (Erosion, Abrasion)	<input type="checkbox"/> Ja  Strahlverschleiss (Abrasion) <input type="checkbox"/> Ja  Tropfenschlagverschleiss (Oberflächenzerrüttung) <input type="checkbox"/> Ja  Kavitationsverschleiss (Oberflächenzerrüttung)
---	---



Einflussgrößen auf die Reparaturstelle während der Instandsetzung

Standort des Bauteils, der Anlage, der Konstruktion

- Drinnen (z.B. Gebäude, Halle...) | Draußen;
 Schutz gegen Witterungseinflüsse möglich Ja | Nein

Bauteiltemperatur

..... °C

Reparaturoberfläche des Bauteils, der Anlage, der Konstruktion

- ölig oder fettig | versehen mit Kraftstoffen | nass (Wasser) oder unter Wasser
 trocken (bzw. kann für die Dauer der Applikation frei von Öl, Fett, Kraftstoff, Wasser etc. gemacht werden)
 aufrauen vor dem Auftragen eines Reparaturwerkstoffs möglich

Restdruck im System

- Nein, für die Dauer von Instandsetzung & Härtung druckloses System möglich
 Ja; bar

Maschinelle (spanende) Bearbeitung nach Instandsetzung bzw. Härtung notwendig bzw. erforderlich

- Nein | Ja

Sonstiges

.....

- Anlagen: Skizze Technische Zeichnung Fotos Prüfbericht/Protokoll
 Andere:

Absender

Firma:
 Anschrift:
 Kontaktperson:
 Telefon / Fax:
 Email:

MultiMetall
 the MetalExistenceCompany®