

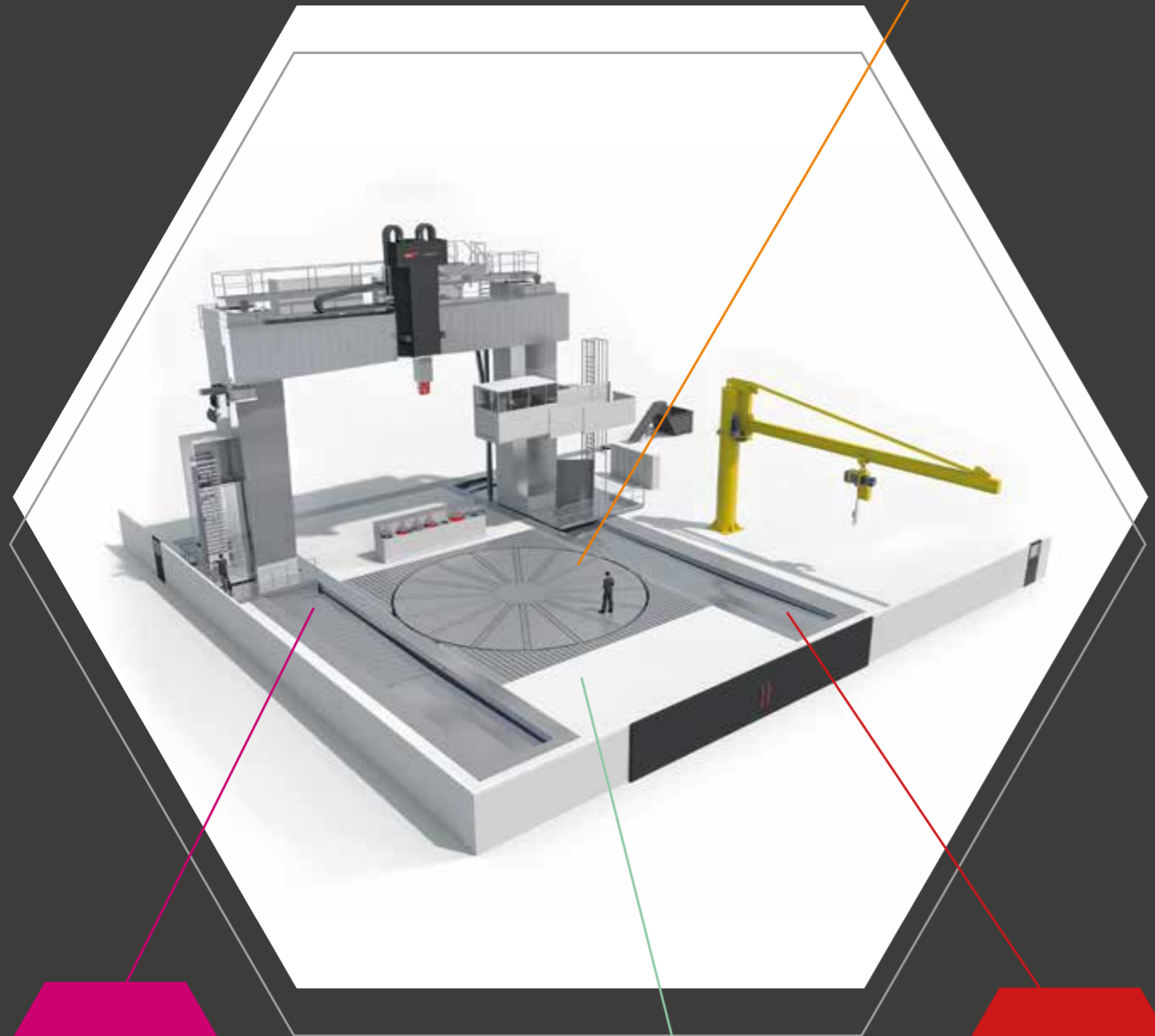
POLYMER-VERBUNDWERKSTOFFE FÜR DEN MASCHINENBAU



2-Komponenten-Reaktionsharzsysteme

Zuverlässig im Einsatz für Form- und Kraftschluss, Gleitbeläge,
Abdichtungen und Verschleißschutzbeschichtungen

DWH
100% Kraftschluss –
Passgenaue Fixierung



MOGLICE
µm-genaue Abformung –
Hervorragende
Gleiteigenschaften

REPACOAT
Hochverschleißfeste
Beschichtungen und
Korrosionsschutz

DIAFLEX
Dauerelastische
Abdichtung –
Kleinserientaugliche
Fertigung

VERBUNDWERKSTOFFE EFFEKTIV NUTZEN

Reaktionsharzsysteme professionell im Maschinenbau

DIAMANT Polymer Solutions entwickelt und fertigt unterschiedlichste Polymer-Systeme. Haupteinsatzgebiete sind:

- Verguss- und Abformmassen zur passgenauen und kraftschlüssigen Verbindung von Bauteilen und Baugruppen unterschiedlichster Materialien
- Abformbare Gleitbeläge und Gleitlagerlösungen
- Elastomere Verguss- und Spachtelmassen zur Herstellung von Dicht- und Dämpfungselementen
- Keramische Verbundwerkstoffe für verschleißfeste Beschichtungen zum Einsatz gegen chemische und physikalische Beanspruchung
- Metallisch gefüllte Polymere als Reparaturspachtel und zum strukturellen Aufbau verschiedenster Schäden
- Kapillaraktive Siegler zur Imprägnierung von Porositäten und Mikrorissen



PROBLEME EINFACH LÖSEN

Innovationen auf Basis von Polymer-Verbundwerkstoffen

DIAMANT Polymer Solutions verknüpft für Sie weltweit erprobte Produktqualität mit branchenführender Servicegüte. Weil technische Anwendungen im Maschinenbau punktgenaue Lösungen und die kompromisslose Ausrichtung am ganz spezifischen Anwenderbedarf erfordern:

- Problemidentifikation und Erarbeitung von Lösungskonzepten
- Ausgereiftes, individuell abstimmbares Sortiment mit passendem Zubehör
- Entwicklung und Formulierung spezieller Rezepturen für besondere Anwendungsfälle
- Ausführliche Beratung und zusätzliche Schulungsangebote
- Auf Wunsch: Supervising, Anwendung oder Anwendungsbegleitung durch erfahrenes DIAMANT Fachpersonal

KOSTEN ERHEBLICH SENKEN

Effizienz steigern mittels moderner Fertigungsmethoden

Durch den Einsatz unserer modernen Polymer-Klebstoffe, Justier- und Gleitbeläge sowie dauerflexiblen Elastomere lassen sich herkömmliche Fertigungsmethoden optimieren. Im Vergleich zu herkömmlichen Fertigungsmethoden (z. B. schleifen, schaben) können mit der DIAMANT-Abformtechnik beachtliche Zeit- und Kostenvorteile realisiert werden.



ZUVERLÄSSIGKEIT DAUERHAFT GARANTIEREN

Erfahrung nutzen vom Hersteller moderner Polymer-Verbundwerkstoffe

Seit 130 Jahren ist DIAMANT der international bewährte Full-Service-Anbieter von innovativen Polymersystemen und Beschichtungen. In Deutschland zu produzieren bedeutet an unserer Familientradition festzuhalten. Mit dem Siegel „Made in Germany“ garantieren wir Ihnen die hohe Qualität, die mit der DIN EN ISO 9001 und DIN EN ISO 14001 Zertifizierung belegt ist.



DWH
100% Kraftschluss –
Passgenaue Fixierung



4



DWH

DIAMANT-Werkzeug-Harze für µm-genaue Verbindungen, form- und kraftschlüssig, ohne maschinelle Bearbeitung

DWH ist ein dimensionsstabiler Konstruktionsbelag. Das 2-Komponenten-Metallpolymer eignet sich für statische Justierarbeiten von Metallbauteilen. DWH wird zwischen die Kontaktflächen eingebracht und ist nach Aushärtung extrem maßhaltig und belastbar. Durch das vollflächige Auffüllen von Spalten und Hohlräumen wird eine bestmögliche Aufnahme von physikalischen Kräften gewährleistet.

DWH wurde für den Maschinenbau entwickelt, um Bauteile oder Baugruppen in ihrer Endposition zu fixieren und zu verkleben. Elemente, die bei Bedarf wieder getrennt werden sollen, können durch Auftrag einer dünnen Schicht Trennmittel hierfür vorbereitet werden. Die Verarbeitung von DWH kann vor Ort von unterwiesenen Mitarbeitern durchgeführt werden. Erst-Anwendern steht unser Serviceteam für Unterweisungen jederzeit bereit.

Typische Einsatzbereiche

- Ausrichtungen und Fixierungen an allen Arten von Bauteilen
- Schleifspindelwellen
- Keilnuten
- Führungsschienen fixieren
- Lagerblöcke und Lagerbuchsen
- Vergießen von Führungsbuchsen und Stiftführungen
- Zentrieren von Maschinenteilen
- Fixieren ganzer Baugruppen
- Füll- und Verbundwerkstoff im 3D-Druck und additiver Fertigung

Eigenschaften überzeugen – Vorteile entscheiden:

- Form- und kraftschlüssige Verbindung von Metall-elementen ohne Bearbeitung vor Ort
- Keine relevante Material schrumpfung (~0,05%)
- Keine maschinelle Bearbeitung erforderlich
- Hervorragende Druckfestigkeit
- Hohe Genauigkeit (Abformen µm-genau)
- Hohe Tragkraft bis 160 N/mm² (statisch)
- Gute Dämpfungseigenschaften
- Beste Haftung auf Metallen und anderen Werkstoffen
- Extrem langlebig, praktisch keine Alterung oder Verwitterung

5

Spachteln, Vergießen oder Injizieren

DWH wird mischfertig angeboten. Ein Abwiegen oder Abmessen ist nicht erforderlich. Das 2-Komponenten-Polymersystem ist ohne spezielle Fachkenntnisse anwendbar.

DWH ist in den Varianten Stahl, Aluminium und Mineral in je zwei Viskositäten verfügbar:

- Pastös – für den Auftrag mittels Spachtel
- Flüssig – zum Vergießen in einen vorbereiteten und abgedichteten Hohlraum oder durch Injizieren per Hand oder SMART-Kartusche in einen vorbereiteten Hohlraum

Spachteln: Das Produkt ist pastös eingestellt und wird z. B. mit einem Spachtel appliziert.

Vergießen: Das niedrig viskose Produkt wird nach dem Mischen in die Hohlräume vergossen.

Injizieren: Nach dem Mischen in Spritzen oder Kartuschen abgefülltes DWH kann in Hohlräume injiziert werden.



Bildbeschreibung, links: 1. 3D-Druck-Korpus, Hohlräume ausgefüllt mit DWH zur Verbesserung von Stabilität, Bearbeitbarkeit und Dämpfungseigenschaften 2. Leiste kraftschlüssig fixieren 3. Spaltausgleich zwischen Ständer und Balken

MOGLICE

Gleitbeläge selbst gießen oder abformen, hervorragende Gleit- und Notlaufeigenschaften

moglice ist ein hochpräziser Gleitbelag, der sowohl zur Herstellung als auch bei der Überholung und Reparatur von Gleitflächen und Führungen im Maschinen-, Geräte- und Anlagenbau zum Einsatz kommt. Das kaltaushärtende Polymer kann durch Spachteln, Gießen oder Injektion aufgebracht werden. Durch die μm -genaue Abformmethode ist eine aufwändige mechanische Nachbearbeitung, wie z. B. Schaben, nicht notwendig.

moglice wird seit über 40 Jahren von führenden Maschinenherstellern eingesetzt. Als kostengünstige Alternative zu herkömmlichen Fertigungsmethoden eignet sich die Abformmethode mit moglice ideal für die Anwendung an Großmaschinen sowie deren Überholung. Die Verarbeitung von moglice kann vor Ort von unterwiesenen Mitarbeitern durchgeführt werden. Erst-Anwendern steht unser Serviceteam für Unterweisungen bereit.

Typische Einsatzbereiche

- Hydrostatik-Führungen
- Gleitlager für Großwerkzeugmaschinen
- Keil- und Passleisten
- Schlittenführungen
- Rund- und Säulenführungen, Stößel-Führungen sowie Support- und Pinolen-Führungen
- Aerostatik-Führungen
- Gleitflächen für Flächenluftlager an Glas-Schleifmaschinen, Transportsystemen für Elektronik-Elemente wie Waiver, Displays oder Photovoltaik (Positionieren aus hohen Geschwindigkeiten)
- Hydraulikkolben
- Schneckenstangen

Eigenschaften überzeugen – Vorteile entscheiden:

- Anti-Stick-Slip-Verhalten
- Keine relevante Materialschrumpfung ($< 0,05\%$)
- μm -genaue Abformung, Nachbearbeitung ist nicht erforderlich
- Hervorragende Lastübertragung durch vollständige Auflage der Kontaktflächen
- Hohe Druckfestigkeit bis 110 N/mm^2
- ausgezeichnete Dämpfungseigenschaften
- Optimale Haftung bei individuellen Schichtstärken
- Verschleißfest, keine Alterung, Verwitterung oder Quellung
- Hohe chemische Beständigkeit, insbes. gegen Öle, Kühlemulsionen und KSS

MOGLICE
 μm -genaue Abformung –
Hervorragende
Gleiteigenschaften



6

7

Spachteln, Vergießen oder Injizieren

moglice wird mischfertig angeboten. Ein Abwiegen oder Abmessen ist nicht erforderlich. Das 2-Komponenten-Polymersystem ist ohne spezielle Fachkenntnisse anwendbar.

moglice ist standardmäßig in drei Viskositäten verfügbar:

- Pastös – für ein Auftragen mittels Spachtel und direktes Abformen auf der vorbereiteten Fläche
- Niedrigviskos – zum Vergießen in einen vorbereiteten und abgedichteten Hohlraum
- Mittelviskos – für ein Injizieren per Hand- oder SMART-Kartusche in einen vorbereiteten Hohlraum

Bildbeschreibung, rechts: 1. Gleitbahn Planscheibe mit Gleitbelag beschichten 2. V- & Flachführung an Mineralgussbett 3. Gleitführung für Stanzschieber 4. Flach-Luftlager DN 75 mm



1

2

3

4

DIAFLEX

Abdichten und Abstreifen, Sonderdichtungen einfach und günstig selbst herstellen

diaflex ist ein dauerflexibles 2-Komponenten-PUR-Elastomer für die Herstellung von Sonder-, Kleinserien- oder Einzeldichtungen in Reparaturbetrieben. Das Elastomer ist gegen viele Öle, Schmierfette und Kühlemulsionen beständig. Selbst unter Dauerbelastung bleibt diaflex dauerelastisch. diaflex hat eine sehr hohe Abrieb-, Zug- und Zerreißfestigkeit.

diaflex eignet sich perfekt für die Herstellung von Sonderdichtungen im Maschinenbau. Die niedrige Verarbeitungsviskosität ermöglicht die Fertigung von komplexen und dünnwandigen Dichtungen. diaflex ist kaltaushärtend. Daher kann auf aufwändige Spritzgussformen sowie Vulkanisierung des Materials verzichtet werden. diaflex ist somit direkt vor Ort schnell und unkompliziert anwendbar und spart signifikant Zeit-, Kosten- sowie Planungsaufwand.

Typische Einsatzbereiche

- Dauerelastische Sonderdichtungen
- Dichtungsprofile in Kleinserien
- Abstreifer, Ölabbreifer
- Werkzeughalter
- Prototypenbau
- Formen und Modelle
- Betonabformung

Eigenschaften überzeugen – Vorteile entscheiden:

- Sehr hohe Abriebfestigkeit
- Härte [Shore A] DIN 53505
- Sehr hohe Zug- und Zerreißfestigkeit
- Hohe chemische Beständigkeit, insbes. gegen Öle, Schmierfette, Kühlemulsionen und KSS
- Kaltaushärtend
- Linearer Schwund ca. 0,1%
- Dauertemperaturbelastung -20 bis 80°C
- UV-beständig

DIAFLEX
Dauerelastische
Abdichtung –
Kleinserientaugliche
Fertigung



REPACOAT
Hochverschleißfeste
Beschichtungen und
Korrosionsschutz

8

Einfache Formgebung durch direkten Verguss

diaflex wird mischfertig angeboten. Die gelieferten Harz-Härter-Komponenten werden ohne weiteres Abwiegen miteinander vermischt. Das 2-Komponenten-PUR-Polymersystem ist ohne spezielle Fachkenntnisse anwendbar.

diaflex ist als niedrig-viskose Formulierung in flüssiger Form zum Vergießen und Injizieren verfügbar.

diaflex hat nach dem Vermischen eine flüssige Konsistenz. Für die Kleinserienfertigung werden in der Modellwerkstatt einfachste Formen modelliert oder in Kunststoff oder Aluminium gefräst. Das flüssige diaflex wird nach der Anmischung in die oben offene Form gegossen oder in die geschlossene Form injiziert. Nach einer Aushärtezeit von ca. 24 Stunden kann die dann dauerflexible Dichtung aus der Form entnommen werden.

Formen sind vor der Befüllung mit dem DIAMANT-Trennmittel zu beschichten, so dass ein einfaches Entformen nach der Aushärtezeit sichergestellt ist.



Abstreifer an RAM



Dichtung in Pumpe



Sonderdichtung

9

REPACOAT

Verschleißschutz- und Reparaturbeschichtungen für große Herausforderungen

RepaCoat ist ein 2-Komponenten-Epoxidharz-Produktsystem zur Verschleißschutz-, Korrosionsschutz- und Reparaturbeschichtung im anspruchsvollen industriellen Umfeld. Die Produktgruppe RepaCoat ist verfügbar in unterschiedlichsten kalt-aushärtenden Epoxy-Reaktionsharz-Formulierungen, die mittels Additiven und inerten Füllstoffen für Anwendungen im Geräte- und Anlagenbau zum Schutz vor Feuchtigkeit, gegen aggressive Chemikalien oder physikalische Beanspruchung optimiert wurden.

RepaCoat wird mischfertig angeboten. Es ist ohne spezielle Fachkenntnisse anwendbar. Für unterschiedlichste Applikationen stehen flüssige und pastöse Varianten zur Verfügung.

Typische Einsatzbereiche

- Fördersysteme für abrasive Produkte
- Tankbeschichtungen
- Behälter für Schüttgüter
- Korrosionsschutz von Geräten und Anlagen
- Pumpen- & Rohrbeschichtungen
- Abgassysteme
- Mischwerke
- Absauganlagen
- Schiffsindustrie

Eigenschaften überzeugen – Vorteile entscheiden:

- Hoch beständig gegen Lösemittel
- Resistent gegen anorganische und organische Säuren
- Rezepturen mit schlagzähen Keramikkugeln in unterschiedlichen Körnungen gegen abrasive Beanspruchung
- Hervorragende Temperaturbeständigkeit
- Einfache Anwendung durch Pinseln, Sprühen oder Spachteln
- Hohe Schichtstärken möglich

Bildbeschreibung: 1. Schiffspropeller 2. Rotor einer Vakuumpumpe 3. 3D-Absaugtrichter 4. Tankbeschichtung

Nichts für Sie dabei? Dann sprechen Sie uns an, wir finden das richtige Produkt für Ihre Anwendung!

Die Tabelle zeigt einen Auszug unseres kompletten Produktportfolios. Alle Produkte kommen aus eigener Herstellung. Profitieren Sie von über 60 Jahren Erfahrung im Bereich Maschinenbau. Qualität Made in Germany. **Unseren Service erreichen Sie unter +49 2166 - 98 36 - 0 oder per E-Mail info@diamant-polymer.de**

| moglice Abformbare Gleitbeläge zur Herstellung und Reparatur von Gleitflächen mittels Spachtel-, Gieß- und Injektions-Technik | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|----------|---------------|------------|----|---|----------------|--|------------|------------------------------|-------------------------------------|---------------------|-------------------|--|-------------------------|------------------|-----------------|--|------------|----------------|---------------------------|---------------------------|----------------------------|---|-------------------------|---------------------------------------|--|---|---------------------------|---|
| Variante | Art.-Nr. | Typ | Konsistenz | | | Dichte (g/cm³) | Temperatur-Beständigkeit (Angaben in °C) | | Hohe chemische Beständigkeit | Chemisch voll beständig nach (Tage) | Härtegrad (Shore D) | Druckfest (N/mm²) | Haftfestigkeit [GG 26, Rt 0,3mm] (N/mm²) | Biegefestigkeit (N/mm²) | E-Modul (N/mm²)* | Schrumpfung (%) | Einsatzbereich typ. Schichtstärke (mm) | Abriebfest | Verschleißfest | Topfzeit (min) [bei 20°C] | Topfzeit (min) [bei 30°C] | Viskosität Mischung (mPas) | Mischungsverhältnis Harz : Härter gravimetrisch (g) | Farbe (nach Aushärtung) | Lagerfähigkeit (bei 20°C, ungeöffnet) | Aushärtezeit Entformen voll belast- & bearbeitbar (bei 20°C) | Verfügbare Gebindegrößen | Wärmeleitfähigkeit (w/mK) | Wärmedehnzahl [40°C] (mm/mm°C) [60°C] (mm/mm°C) |
| | | | FL | HP | P | | Kurzzeitig | Permanent | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Verguss | #0311 | moglice FL/P | ● | | | ~1,60 | -40 bis 125 | -20 bis 60 | ✓ | 7 | 86 | 105 | 16,5 | 90 | 9100 | < 0,1 | (0) 1 - 10 | ✓ | ✓ | 50 | 25 | ~ 25000 | 850 : 150 | stahlgrau | 24 Mon. | 18 Std. 24 Std. | - 250 g - 500 g - 1000 g - SMART-Kartusche: 0,68 kg - SMART-Kartusche: 1,72 kg - Sonderabfüllungen | 1,097 | 50x10 ⁻⁶ 60x10 ⁻⁶ |
| Injektion | #0296 | moglice P 500 | | ● | | ~1,60 | | | Details auf Anfrage. | | 86 | 110 | 16 | 98 | 9500 | | | | | | | ~ 75000 | 880 : 120 | stahlgrau | | 1,092 | 45x10 ⁻⁶ 56,5x10 ⁻⁶ | | |
| Injektion Fertigkartusche | #2522 | moglice Smart | | ● | | ~1,64 | | | | | 88 | 105 | 15,5 | 85 | 9000 | | | | | | | ~ 28500 | 675 : 325 | stahlgrau | | 1,080 | n. V. | | |
| Spachteln | #1130 | moglice P | | | ● | ~1,70 | | | | | 87 | 120 | 15,5 | 66 | 10400 | | | | | | | pastös | 920 : 80 | stahlgrau | | 0,833 | 30,3x10 ⁻⁶ 30,3x10 ⁻⁶ | | |

| DWH Dimensionsstabiler Feinjustierbelag für Verbundflächen/mikrogenaues Abformen | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|----------|------------|------------|----|---|----------------|--|------------|------------------------------|-------------------------------------|---------------------|-----------------------|-------------------------|-----------------|-----------------|--|------------|----------------|---------------------------|---------------------------|----------------------------|---|-------------------------|---------------------------------------|--|--|
| Variante | Art.-Nr. | Typ | Konsistenz | | | Dichte (g/cm³) | Temperatur-Beständigkeit (Angaben in °C) | | Hohe chemische Beständigkeit | Chemisch voll beständig nach (Tage) | Härtegrad (Shore D) | Zugfestigkeit (N/mm²) | Biegefestigkeit (N/mm²) | E-Modul (N/mm²) | Schrumpfung (%) | Einsatzbereich typ. Schichtstärke (mm) | Abriebfest | Verschleißfest | Topfzeit (min) [bei 20°C] | Topfzeit (min) [bei 30°C] | Viskosität Mischung (mPas) | Mischungsverhältnis Harz : Härter gravimetrisch (g) | Farbe (nach Aushärtung) | Lagerfähigkeit (bei 20°C, ungeöffnet) | Aushärtezeit Entformen voll belast- & bearbeitbar (bei 20°C) | Verfügbare Gebindegrößen |
| | | | FL | HP | P | | Kurzzeitig | Permanent | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Basis Stahl | #0795 | DWH 310 FL | ● | | | ~2,00 | -40 bis 130 | -20 bis 80 | ✓ | 7 | 86 | 72,5 | 120 | 8700 | < 0,1 | 0,5 - 20 | ✓ | ✓ | 50 | 25 | 12 - 14000 | 870 : 130 | stahlgrau | 24 Mon. | 18 Std. 24 Std. | - 250 g - 500 g - 1 kg - 10 kg - SMART-Kartusche 0,88 kg - SMART-Kartusche 2,33 kg - Sonderabfüllungen |
| | #2521 | DWH Smart | | ● | | ~2,20 | | | | 86 | | | 9000 | | | | | | | | ~12500 | 750 : 250 | stahlgrau | | | |
| | #0442 | DWH 310 P | | | ● | ~2,20 | | | | | 88 | | | 10400 | | | | | | | 100 - 120000 | 920 : 80 | stahlgrau | | | |
| Basis Aluminium | #0787 | DWH 311 FL | ● | | | ~1,55 | | | | 84 | | | 8500 | | | | | | | 20 - 25000 | 870 : 130 | alu-grau | | | | |
| | #0019 | DWH 311 P | | | ● | ~1,60 | | | | 84 | | | 8600 | | | | | | | | pastös | 920 : 80 | alu-grau | | | |
| Basis Mineral | #0409 | DWH 314 FL | ● | | | ~1,60 | | | | 82 | | | 8200 | | | | | | | | ~28000 | 840 : 160 | hellgrau | | | |
| | #1984 | DWH 314 P | | | ● | ~1,70 | | | | 83 | | | 8300 | | | | | | | | pastös | 920 : 80 | hellgrau | | | |

| diaflex Kaltaushärtendes 2-K-Elastomersystem zur Herstellung von Dichtungen und Abstreifern | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|----------|------------|------------|----|---|----------------|--|-----------|------------------------------|---------------|------------------------------|-------------------------------------|---------------------------------|-------------------|-----------------------|----------------|--|---------------|--------------------|------------|----------------|---------------------------|---------------------------|----------------------------|---|-------------------------|---------------------------------------|--|
| Variante | Art.-Nr. | Typ | Konsistenz | | | Dichte (g/cm³) | Temperatur-Beständigkeit (Angaben in °C) | | Material | Produktgruppe | Hohe chemische Beständigkeit | Chemisch voll beständig nach (Tage) | Härtegrad (Shore A - DIN 53505) | Druckfest (N/mm²) | Zugfestigkeit (N/mm²) | Zugdehnung (%) | Linearer Schwund [500 x 50 x 258 mm] (%) | UV Stabilität | Strukturfestigkeit | Abriebfest | Verschleißfest | Topfzeit (min) [bei 20°C] | Topfzeit (min) [bei 30°C] | Viskosität Mischung (mPas) | Mischungsverhältnis Harz : Härter gravimetrisch (g) | Farbe (nach Aushärtung) | Lagerfähigkeit [bei 20°C, ungeöffnet] | Aushärtezeit Entformen voll belast- & bearbeitbar [bei 20°C] |
| | | | FL | HP | P | | Kurzzeitig | Permanent | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| PUR schwarz | #2518 | diaflex AP | ● | | | 1,06 | n. V. | n. V. | gießfähiges 2-K-Polyurethane | Gießelastomer | ✓ | 7 | 65 | n. V. | 8 | 690 | < 0,2 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | 20 | 10 | niedrig | 556 : 444 | schwarz | 12 Mon. | 24 Std. |

| RepaCoat Hochverschleißfeste Beschichtung und Korrosionsschutz | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|-------------|----------------------------|------------|----|---|------------------|--|---------------|----------------------------------|------------------|------------------------------|-------------------------------------|---------------------------------|------------------------------|---|-----------------------------------|-------------------------|---------------|--------------------|------------|----------------|---------------------------|---|--------------------------------------|---|---|-------------------------|
| Variante | Art.-Nr. | Typ | Konsistenz | | | Dichte (g/cm³) | Temperatur-Beständigkeit (Angaben in °C) | | Material | Produktgruppe | Hohe chemische Beständigkeit | Chemisch voll beständig nach (Tage) | Härtegrad (Shore A - DIN 53505) | Aushärtezeit (h) [bei 20 °C] | Verbrauch pro m² (g) bei Schicht x µm | Min. Verarbeitungstemperatur (°C) | Min. Schichtstärke (µm) | UV Stabilität | Strukturfestigkeit | Abriebfest | Verschleißfest | Topfzeit (min) [bei 20°C] | Max. Luftfeuchtigkeit (bei Verarbeitung °C) | Zeitfenster für Überbeschichtung (h) | Mischungsverhältnis Harz : Härter volumetrisch (ml) | Mischungsverhältnis Harz : Härter gravimetrisch (g) | Farbe (nach Aushärtung) |
| | | | FL | HP | P | | Kurzzeitig | Permanent | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Chem. beständig | auf Anfrage | CH 40 | ● | | ● | 1,3 | | -20 bis 170 | kalt aushärtendes 2-K-Epoxydharz | Verschleißschutz | ✓ | 7 | > 80 | 24 | 600 (350) | +15 | 350 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | 40 | 80 | 1,5 - 9 | 2 : 1 | 2,6 : 1 | rot, schwarz, grau |
| Physik. beständig | | PH 60 PH 100 PH 1000 | ● | | ● | je nach Variante | n. V. | n. V. bis 140 | | | | 7 | ~ 82 - 85 | 48 | 600 (350) 4300 (2000) 2700 (2000) | +15 | je nach Variante | | | | | 35 | n. V. | | n. V. | je nach Variante | schwarz, grau |
| Chem. & physik. beständig | | CP-V | ● | | | n. V. | | -20 bis 170 | | | | 7 | > 80 | 24 | ~400 (300) | +15 | 300 | | | | | 40 | 75 | | 2 : 1 | n. V. | rot, schwarz, grau |



Wir liefern den
Polym**er**wert



ENTWICKLUNG NACH KUNDENWUNSCH

Nutzen Sie unsere Kompetenz für Ihren Vorteil.

Um den passenden Siegler für Ihre Anwendung zu finden, machen wir vieles möglich. Den Startpunkt einer erfolgreichen Entwicklung verkörpert ein gemeinsames Erstgespräch. Um Ihre individuellen Bedürfnisse zu ermitteln und mit Ihnen festzulegen, welche Versuche und Parameter für Ihre Anwendung relevant sind. Anschließend erstellen wir einen Versuchsplan und legen die Entwicklungsziele fest. Die Versuche werden stets an realen Schichtproben durchgeführt, die Sie mit Ihren eigenen Werkstoffen, Parametern und Anlagen hergestellt haben. Dies garantiert, dass praxisnahe Ergebnisse erzielt werden, um nicht später bei der Überführung des Produkts vom Labor in die reale Welt Schiffbruch zu erleiden. Erfolg mit Plan, Garantie und Nachweis. Selbstverständlich erhalten Sie auch eine vollständige Dokumentation der Ergebnisse. Die Prüfungen weisen die Funktion unserer Siegler in Ihren Schichten nach. Und Sie erhalten ein geprüftes Produkt zusammen mit dem Funktionsnachweis für Ihre Schicht.

ANWENDUNGSSERVICE/LOHNBEARBEITUNG

Ob bei Ihnen vor Ort, auf der Baustelle oder bei uns im Werk.

Sie suchen nach Unterstützung bei der Anwendung unserer Produkte? Die DIAMANT Techniker und Monteure sind Profis mit langjähriger Erfahrung und tiefgehender Expertise. Sprechen Sie uns an, wir vereinbaren gern einen Termin bei Ihnen vor Ort. Oder senden Sie uns Ihre Teile einfach zu und wir applizieren die Produkte bei uns im Werk.

LOHNFERTIGUNG

Kontinuierlich wachsende Partnerschaft

Wir sind ein Fertigungsbetrieb mit adäquatem und professionellem Equipment, um quantitativ und qualitativ hochwertigste Polymerprodukte zu produzieren. Neben Spachtelmassen, Beschichtungen und Klebstoffen lassen sich damit auch weitere Produkte herstellen. Namhafte nationale und internationale Hersteller und/oder Rezepteigentümer lassen ihre Produkte seit mehr als 25 Jahren bei uns fertigen. Wir fertigen diese Produkte nach Rezeptvorlagen und berechnen nachfolgend die Bereitstellung des Equipments, das Personal und die Serviceleistungen. Alles stets nach Qualitätsstandard ISO 9001. Und agieren nicht als verlängerte Werkbank, sondern als Ihr dauerhafter und vertrauensvoller Partner mit gleichen Zielen und Qualitätsansprüchen.

EIGENLABEL

Unser Produkt unter Ihrem guten Namen

Sie möchten DIAMANT Qualitätsprodukte unter eigenem Namen vertreiben? Kein Problem. Sprechen Sie unseren Customer Service an und wir unterbreiten Ihnen gerne ein individuelles Angebot. Wir kümmern uns um Etikettendruck und Konfektion. Falls gewünscht, übernehmen wir für Sie sogar den weltweiten Vertrieb der Ware an den Bestimmungsort. Sie erhalten REACH-konforme Etiketten und Sicherheitsdatenblätter in allen europäischen und vielen außereuropäischen Landessprachen. Auch die Zollabwicklung sowie die Speditionsmeldung übernehmen unsere erfahrenen Sachbearbeiter gern für Sie.



PRODUCT OWNERSHIP

Maximale Exklusivität – Ein Produkt nur für Sie

Geht nicht? Doch, geht. Unser oberstes Ziel ist es, Ihnen eine funktionierende und gewinnbringende Lösung mit echtem Mehrwert anzubieten. Dazu ist es notwendig, Ihre Anforderungen und Prozesse im Detail zu verstehen. Uns ist klar, dass dies häufig sensible Bereiche Ihres Geschäfts berührt. Um auch in solchen Situationen ein zuverlässiger Partner für Sie sein zu können, bieten wir neben individuellen Geheimhaltungsvereinbarungen (GHV, NDA) auch die Option, dass wir das gemeinsam entwickelte Produkt exklusiv nur für Sie fertigen. Nach alter Kaufmannsitten bestätigt mit Brief und Siegel. Denn Ihr Know-how ist bei uns sicher. Versprochen.

Tradition, Innovation, Beständigkeit

Bereits in der 5. Generation entwickeln und fertigen wir für Sie Spezialprodukte auf Polymerbasis. Unser spezielles Know-how liegt in extrem hoch gefüllten Verbundsystemen, die im Bereich Verschleißschutz, Kraftübertragung, Formschluss, Kraftschluss oder bei der Metallreparatur eingesetzt werden. Neben diesen Systemen bedienen wir auch das andere Extrem mit extrem niedrig viskosen ungefüllten Polymersystemen, wie sie im Bereich Imprägnierung, Versiegelung oder Infiltration eingesetzt werden. Die modernen und umweltfreundlichen Produktlösungen werden zur Reparatur, Instandhaltung aber auch zur Produktion oder im Neubau eingesetzt. DIAMANT Produkte erhalten Werte und schützen Ihre Investitionen. Somit tragen unsere Produkte zu einem effizienten Umgang mit knappen Ressourcen bei. Denn eines gilt heute wie vor 130 Jahren: Die Ressourcen unserer Welt sind endlich. Deshalb sollten sie effizient genutzt und wohlbedacht eingesetzt werden.



UNSER AUFTRAG

Mission

Schützen, ausbessern, verbinden: DIAMANT-Produkte und -Dienstleistungen helfen Ihnen Kosten zu vermeiden und Werte zu erhalten, indem sie

- als Verbundwerkstoffe Oberflächen schützen und so die Lebensdauer von Rohren, Pumpen, Rohrleitungen, Behältern etc. verlängern,
- als Reparaturmaterialien fehlerhafte Gussstücke korrigieren und nutzbar machen,
- als Imprägniermaterialien poröse Strukturen schützen und ihre Haltbarkeit erhöhen sowie
- als „flüssiges Futterblech“ kraft- und formschlüssige, vollflächige sowie dauerhaft korrosionsbeständige Verbindungen ohne mechanische Bearbeitung herstellen.

Produkt- und Anwendungslösungen von DIAMANT schützen die Umwelt und schonen Ressourcen, indem sie

- Standfestigkeit und Nutzungsdauer von Maschinen, Anlagen und Konstruktionen erhöhen,
- Ausschuss und damit unnötigen Rohstoffverbrauch reduzieren,
- maßgeblich dabei helfen, schadhafte Produkte, Maschinen, Anlagen, Konstruktionen und Bauwerke instand zu setzen und wieder nutzbar zu machen,
- Materialverluste begrenzen sowie
- Bauzeiten verkürzen und dadurch auch den Energieverbrauch und die Abnutzung eingesetzter Maschinen reduzieren.

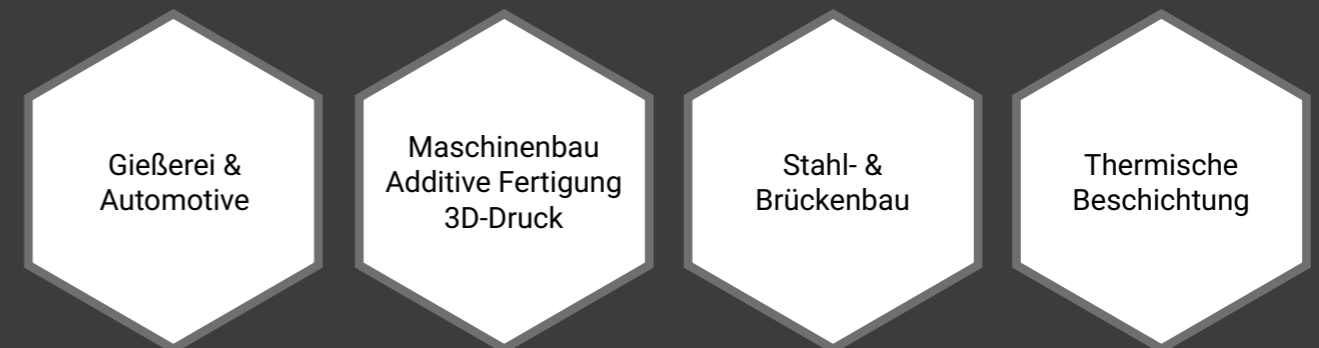
Die exzellente Qualität unserer Erzeugnisse und Anwendungslösungen geben unseren Kunden die Sicherheit, die ihrerseits gegebenen Qualitätsversprechen einzuhalten.



Unsere Dienstleistungen



Anwendungsgebiete unserer Produkte



Metallimprägnierung, Lunker Reparatur, Füllspachtel & Kitte. Ausschuss reduzieren, Werte erhalten.

Gleitlager, Gleitbeläge, Justierbeläge, Dichtungen und Infiltrieren von porösen Strukturen. Kosten vermeiden, Produkte veredeln.

Spalt- und Toleranzausgleich an Stahlkonstruktionen. Kosten vermeiden, Kraftschluss erzeugen.

Verschleißschutz, Beschichtung & Versiegelung. Werte erhalten, Flächen schützen.



DIAMANT Polymer GmbH
Hontzlarstr. 12 | 41238 Mönchengladbach | Germany
Phone +49 2166 - 98 36 - 0 | Fax +49 2166 - 8 30 25
info@diamant-polymer.de

www.diamant-polymer.de

