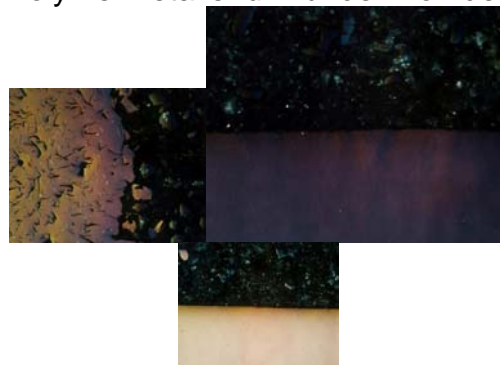


## MM-Info „Stahl“

Infomappe mit branchenspezifischen Informationen  
ausgewählter PolymerMetalle für Kunden von der Stahlindustrie



**MultiMetall**  
the MetalExistenceCompany®

PolymerMetall® • MultiMetall® • 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®



PolymerMetal® zur Instandsetzung von metallischen Bauteilen

[www.polymermetal.com](http://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 • Zyklone • 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 öligler, 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

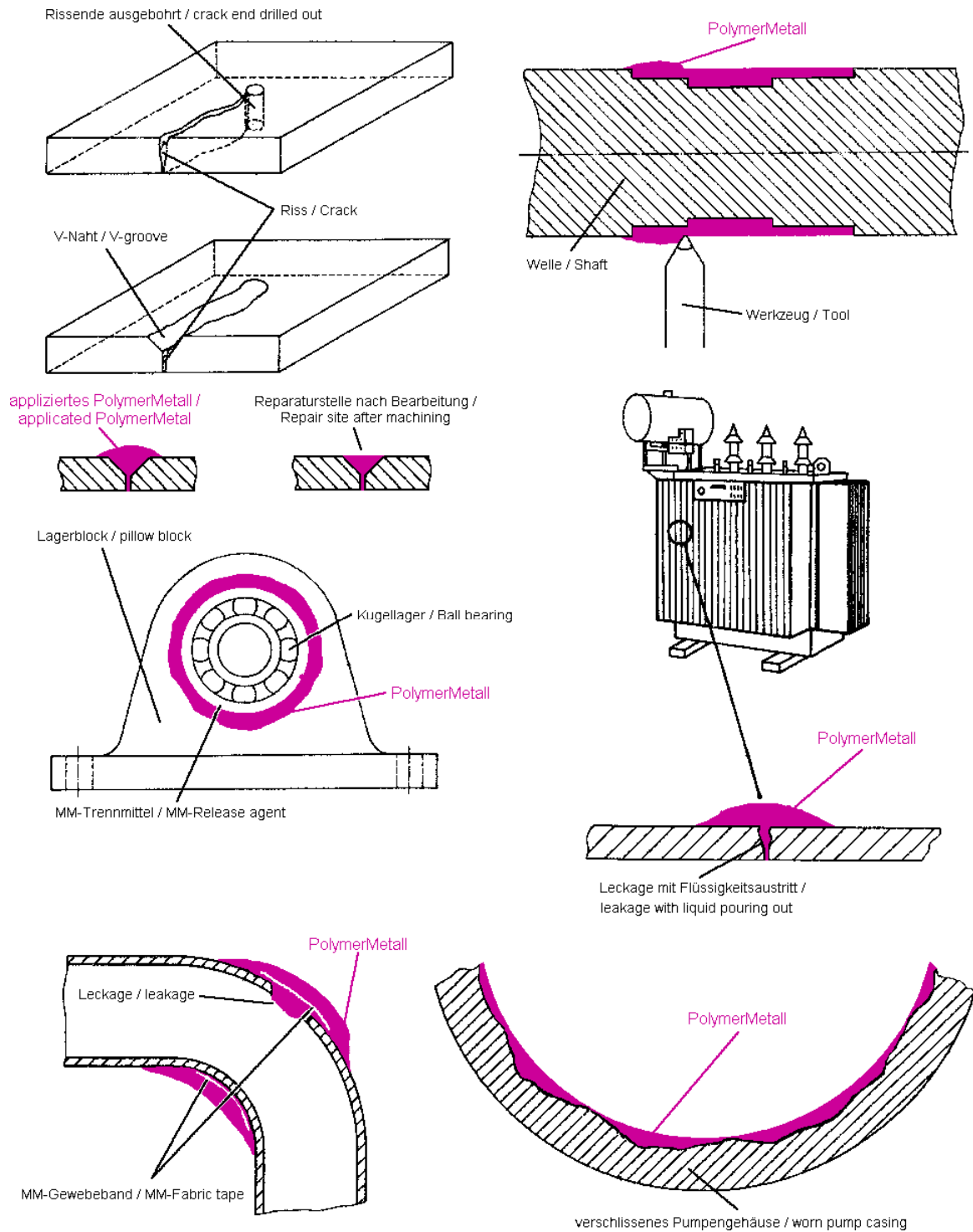
MM-Elastomer ist ein Werkstoff mit gummiartigen Eigenschaften. Mittels MM-Elastomer lassen sich elastische Verbindungen herstellen oder Bauteile instand setzen, die beispielsweise Abrieb unterliegen. Die Palette von MM-Elastomer reicht von Shore A Härte 40 bis 95.

## TEC-# 016

### Beispielanwendungen

### Verwendete Produkte

### PolymerMetalle

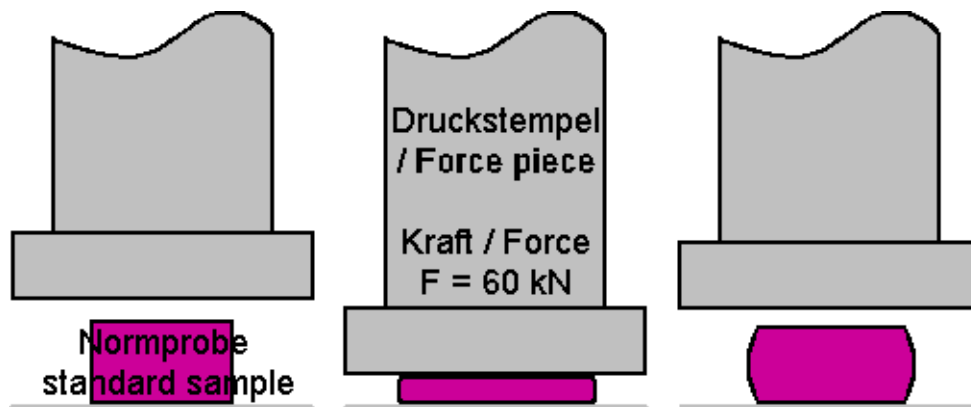


**TEC-# 015**

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®



## 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

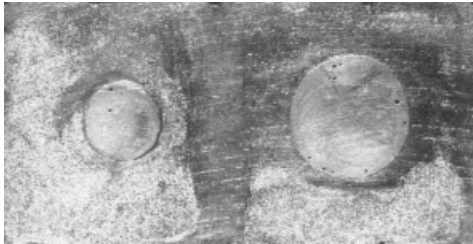
Die Gusseisenplatten und PolymerMetalle, bearbeitet und unbearbeitet, wurden in größerer Tiefe im Moorboden über einen Zeitraum von etwas mehr als einem Jahr gelagert.

## Untersuchung in künstlichem Meerwasser (Labortest)

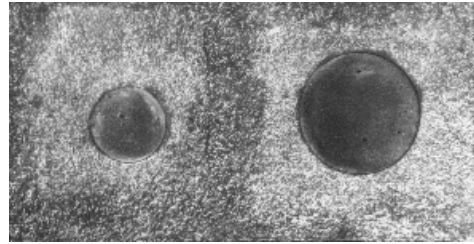
Die Gusseisenplatten und PolymerMetalle - bearbeitet und unbearbeitet - wurden im Labor für die Dauer von mehr als einem Jahr in künstlichem Meerwasser (DIN 50900) gelagert.

### 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:



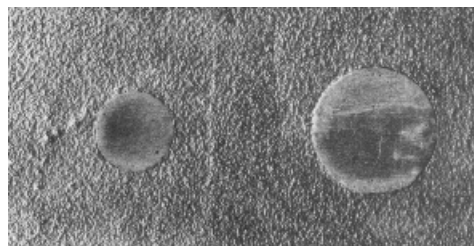
Probe MM-metal SS-StahlKeramik



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  
Ceranium®  
MM-metal S-Stahl



## Technischer Bericht PolymerMetal<sup>®</sup>

### TEC-# 006

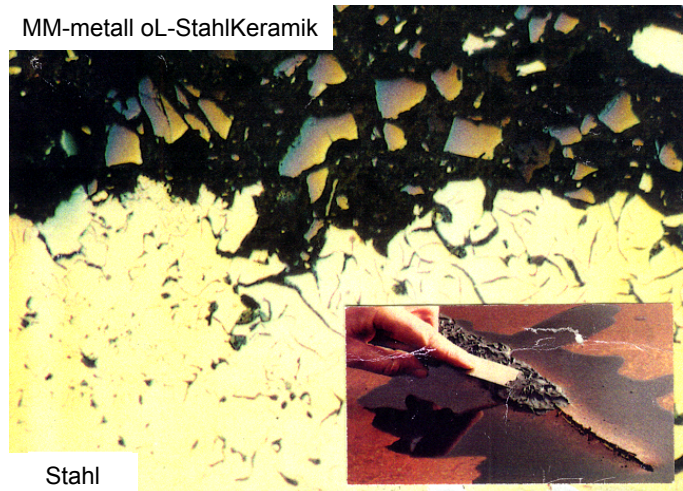
Mikrostrukturen, direct-MM-bonding, Verbund auf verunreinigten Öl-/Fett-/Kraftstoff-Untergründen, Druckdichtigkeitsuntersuchungen

### 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

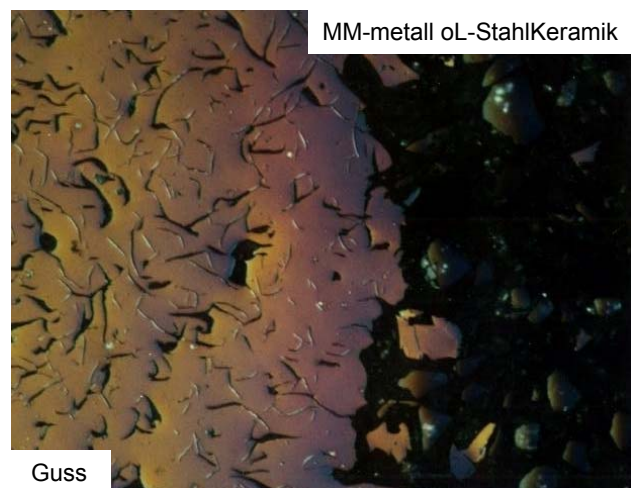
Folgende Abbildungen zeigen Mikrostrukturen des ausgehärteten MM-metall oL-StahlKeramik in 100x bzw. 500x Vergrößerung. Hierbei wurde der Verbund des Werkstoffs mit diversen metallischen Oberflächen (Stahl und Guss) untersucht, die vor dem Auftragen des PolymerMetalls durch verschiedene Öle verunreinigt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



MM-metall oL-StahlKeramik

Stahl

Kontamination: Industriegetriebeöl  
(100x Vergrößerung)



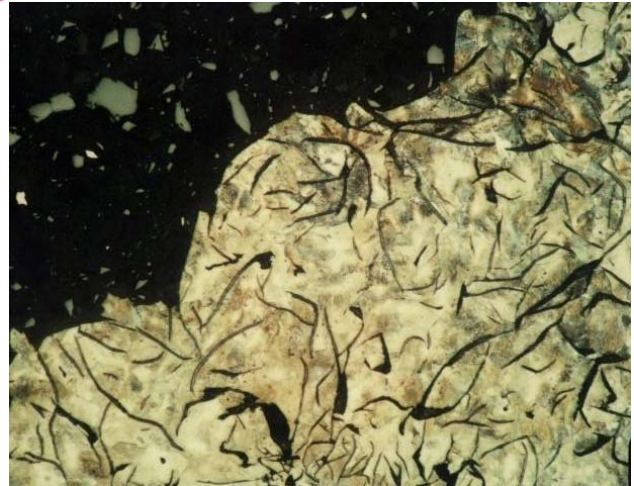
MM-metall oL-StahlKeramik

Guss

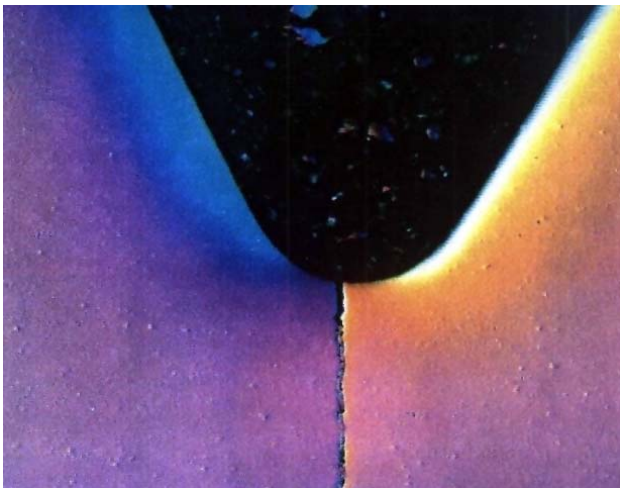
Kontamination: Petroleum  
(100x Vergrößerung)



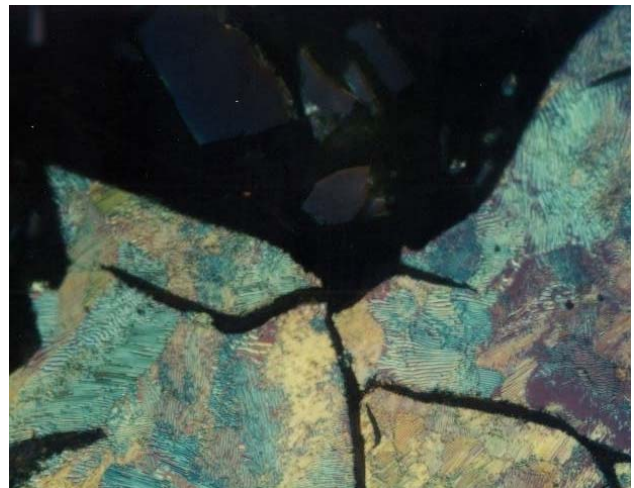
auf Diesel / Stahl  
(100fache Vergrößerung)



auf Kompressionsöl KSL 68 / Guss  
(100fache Vergrößerung)



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

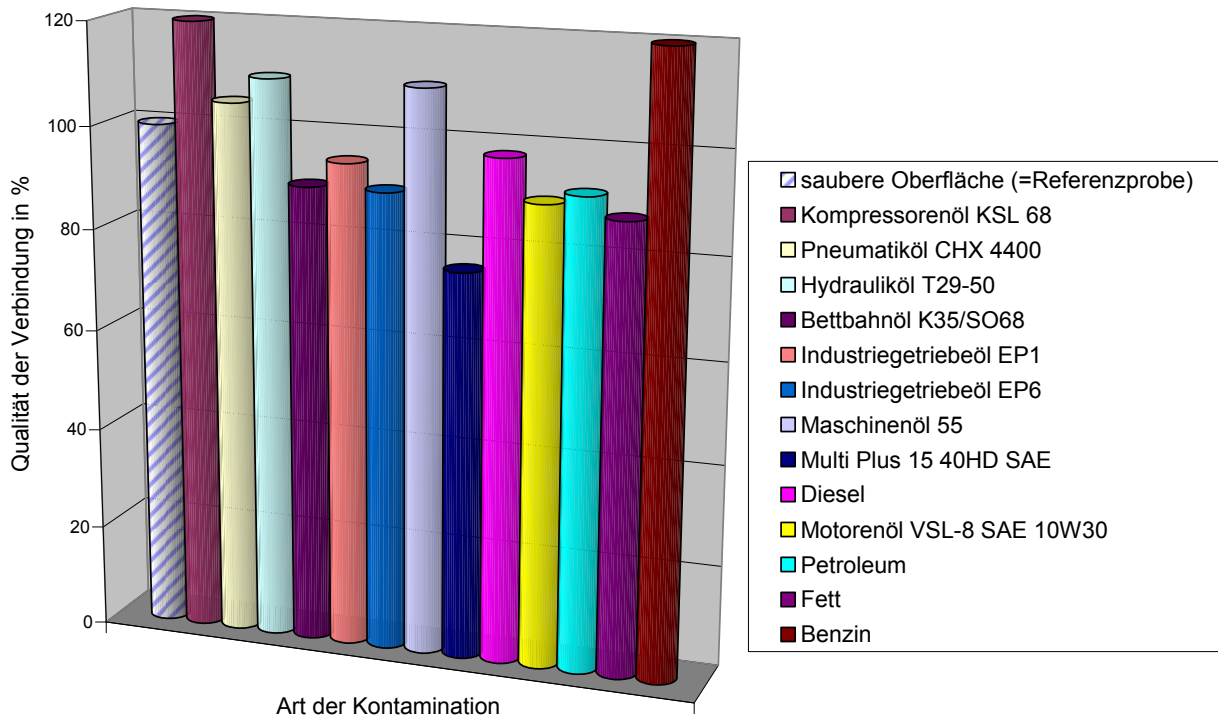


auf Getriebeöl / Maschinenöl 55  
(500fache Vergrößerung)

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

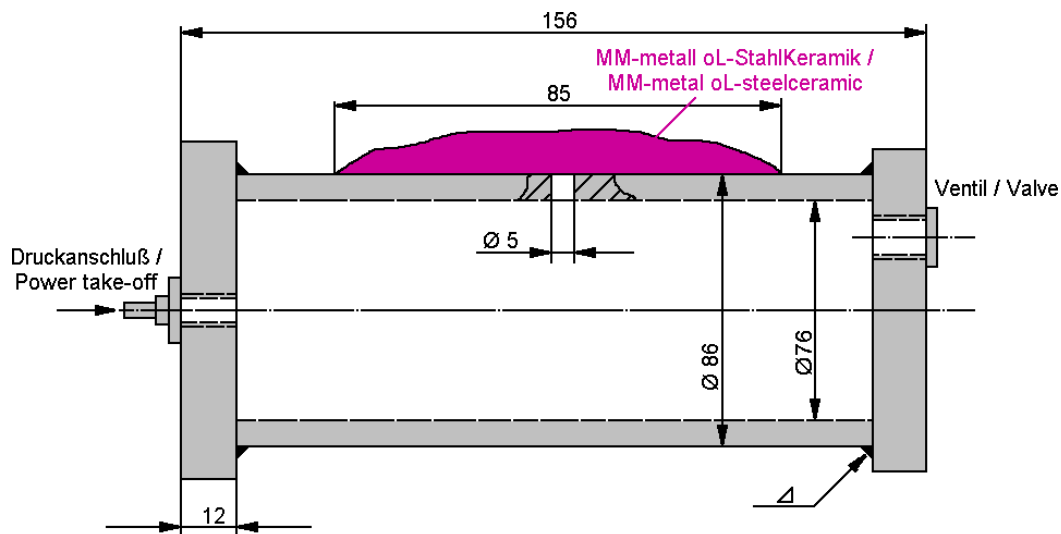
### Verbund auf öligen Oberflächen

Es wurden Versuche durchgeführt, um eine Aussage über die Güte der Haftung auf verschiedenen Untergründen machen zu können. Bei der Referenzprobe wurde MM-metall 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-metall 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

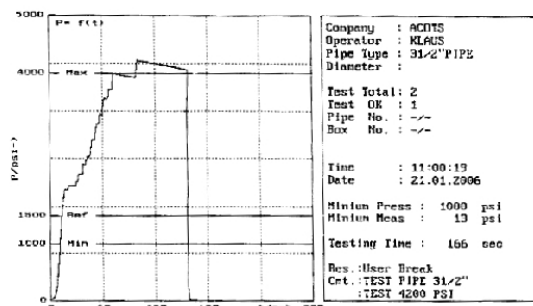
**Pressure Values**

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.

**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 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.

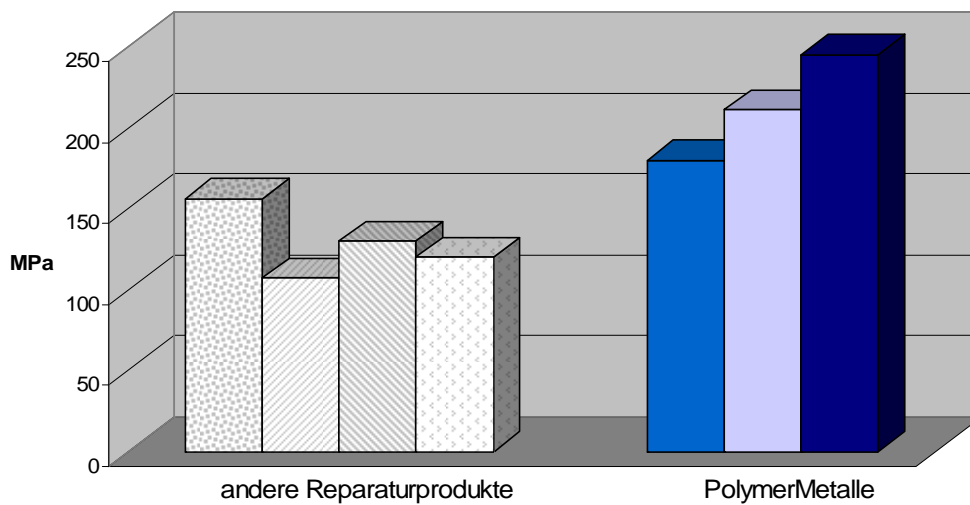
Im Folgenden werden die höchsten Druckfestigkeitswerte polymer-metallischer Reparaturprodukte anderer Hersteller den Werten einiger PolymerMetalle von MultiMetall gegenübergestellt. Die Druckfestigkeit der MultiMetall-Produkte wurden gemäß DIN EN ISO 604 von IFAM / Germany ermittelt.





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®



## *Weltweite Instandsetzungen mit PolymerMetall® in der Stahl-Branche*

(Abbildungen incl. Beschreibung zur jeweiligen Instandsetzung finden Sie auf unserer Website [www.polymermetal.com](http://www.polymermetal.com), „Weltweite Instandsetzungen“, REP-Nummer)

### REP-# Beschreibung

- 036 Die Kontaktflächen eines Kompressors wurden mittels MM-metall SS-StahlKeramik und Härter gelb wiederhergestellt.
- 047 Abdichtung von Schweißnähten an einem Großtransformator mit MM-metall oL-StahlKeramik und Härter gelb.
- 055 Instandsetzung der Schneckenwellenlagerung zur Walzenanstellung an einem 1200er Block-Brammen-Walzgerüst mit MM-metall SS-StahlKeramik. Durch den Einsatz eines PolymerMetalls anstelle einer anderen Reparaturmethode betrug die Ausfallzeit des Walzgerüsts statt 75 lediglich 19 Stunden. Das entspricht einer Einsparung von ca. 7 Produktionsschichten. Heute würde man bei dieser Art der Instandsetzung das zwischenzeitlich entwickelte PolymerMetall MM-metall SS-Stahl 382 verwenden, welches noch höhere Druckfestigkeitswerte liefert. Zu dieser Instandsetzung kann bei Bedarf ein Erfahrungsbericht mit weiteren Informationen angefordert werden.
- 057 Korrodierte Gasleitungen, entstanden durch Undichtigkeiten eines Hochofens, wurden repariert mit Ceramium, pastös und Härter CE.
- 065 An einem Gaswascher (Venturi) einer Hochofengasreinigungsanlage wurde Ceramium mit Härter CE zum Beheben von Rissen und Erosionsschäden zwischen den Gusssegmenten verwendet. Hierdurch konnte die Lebensdauer des Bauteils verdoppelt werden.
- 108 Instandsetzung von Kolbenstangen, die durch die Abgase eines Hochofens verschlissen wurden. Die Kolbenstangen wurden mittels Ceramium wieder auf Solldurchmesser gebracht. Seit Reparaturende sind die Kolbenstangen nun über 3 Jahren wieder störungsfrei in Betrieb.
- 118 Instandsetzung des Plungers einer Stangenpressanlage mit MM-metall SS-StahlKeramik. Schadenursache: Ausbrüche durch Materialermüdung. Länge des Plungers 3800 mm, Durchmesser 952 mm, Gewicht 13 to., Material Weißhartguss, Oberflächenhärte 420 HB, Hydraulikdruck 350 bar, Arbeitsdruck 2000 to.. Bei Beschaffung eines neuen Plungers wären bei einer Lieferzeit von ca 9 Monaten Kosten in Höhe von EUR 81.000,- entstanden.
- 119 Instandsetzung der Schleißplattenauflage in einem Stahlwerk mit MM-metall SS-StahlKeramik und Härter gelb.
- 124 Instandsetzung eines korrodierten und abgenutzten Lagerbockbettes einer Stahlblechwalzstrasse mit MM-metall SS-StahlKeramik. Der exakte Lagerbocksitz wurde mittels einer Formplatte hergestellt.
- 132 In einer Granulieranlage wiesen mehrere Pumpen (2 Granulierpumpen, 2 Kondensierpumpen, 2 Kühlkreislaufpumpen + 1 Tauchpumpe) Materialverlust durch Verschleiß auf. Alle Pumpengehäuse und Laufräder bestehen aus Hartguss. Fördermedium ist ein Kreislaufwasser mit einem Schlackensandgehalt von ca 10 mg/l bei einer durchschnittlichen Korngröße von 0,3 mm. Die Wassertemperatur beträgt bei den Kühlkreislaufpumpen 90 °C und bei den Kondensierpumpen 40 °C. Mittels einer Ceramium-Beschichtung wurden die Pumpen instand gesetzt.
- 134 An 34 beschädigten Lagergehäusen an der Warmbandstraße eines Stahlwerks wurden Modifikationen vorgenommen. Die obige Skizze zeigt einen Lagersitz, der durch Drehung der äußeren Lagerschale beschädigt wurde. Konventionell werden derartige Defekte mittels Auftragsschweißen instand gesetzt, dann wärmebehandelt und auf Originalmaß gedreht. Wesentlich zeitsparender und günstiger ist eine innovative Reparatur mittels MM-metall SS-StahlKeramik mit Härter gelb.
- 135 An 34 beschädigten Lagergehäusen an der Warmbandstraße eines Stahlwerks wurden Modifikationen





vorgenommen. Die obige Skizze zeigt Führungsplatten zur Befestigung am Lagerkasten. Um einen gleich bleibenden Abstand zum Lager bei unveränderter Plattenstärke zu erhalten, wurde die durch Erosion und starker mechanischer Belastung beschädigte Oberfläche mittels MM-metall SS-StahlKeramik und Härter gelb wiederhergestellt.

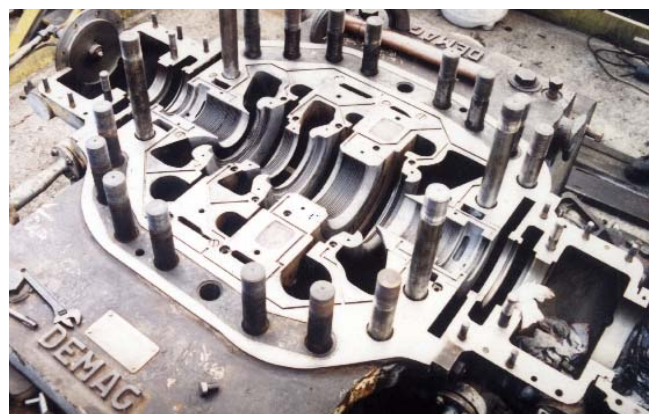
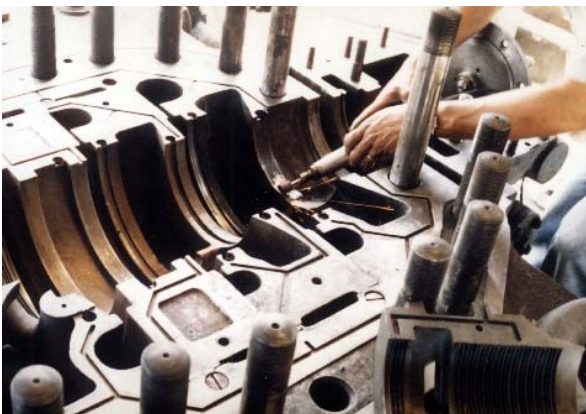
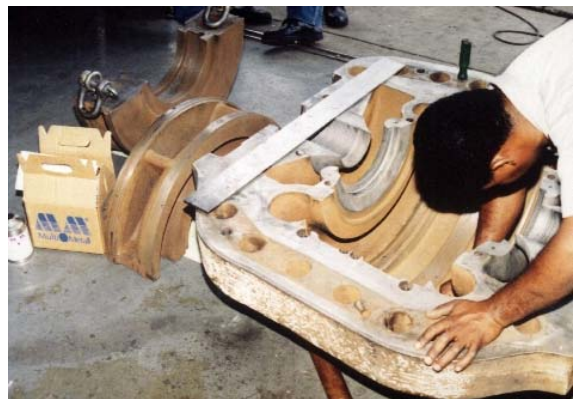
- 138 Die verschlissene Welle eines Getriebemotors zum Antrieb eines Erzförderbandes wurde mit PolymerMetall wieder instand gesetzt. Hierzu wurde der polymere Werkstoff Molymetall an Ort und Stelle auf den beschädigten Wellenbereich aufappliziert und nach der Anhärtung durch manuelle Bearbeitung mit Schmirgelpapier wieder auf das gewünschte Maß gebracht. Die Lösung des Problems durch den Einsatz eines PolymerMetalls brachte den großen Vorteil, dass hierdurch eine Demontage der Anlage bzw. Welle nicht erforderlich wurde. Der Kunde konnte durch diese moderne Art der Instandsetzung letztendlich rund 67 Stunden Maschinenstillstand einsparen.
- 140 In einem Stahlwerk hätte die Instandsetzung eines defekten 40 to. schweren Getriebegehäuses 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. An dem Getriebegehäuse treten Beanspruchungen von 120 MPa auf.
- 144 An einer Turbinenschaufel kam es zu Verschleiß verursacht durch ein Wasser-Sand-Gemisch. Die pastöse Variante des PolymerMetalls Ceramium wurde zum Wiederaufbau der verschlissenen Stellen verwendet.
- 146 In einem Stahlwerk führte schwere Erosion zum Verschleiß eines Hochofens. Mehrere Flächen des Fördertrichters wurden durch die fortwährende Beladung mit Koks teils erheblich beschädigt. Durch das Aufschweißen einiger Platten auf den Trichter und die anschließende Beschichtung selbiger mit Ceramium sowie einiger weiterer verschlissenen Stellen konnte die Anlage wieder erfolgreich in Betrieb genommen werden.
- 150 Ein gerissenes Pumpengehäuse wurde mit Hilfe des PolymerMetalls MM-metall SS-StahlKeramik instand gesetzt.

## MultiMetall

the MetalExistenceCompany®

© copyright MultiMetall

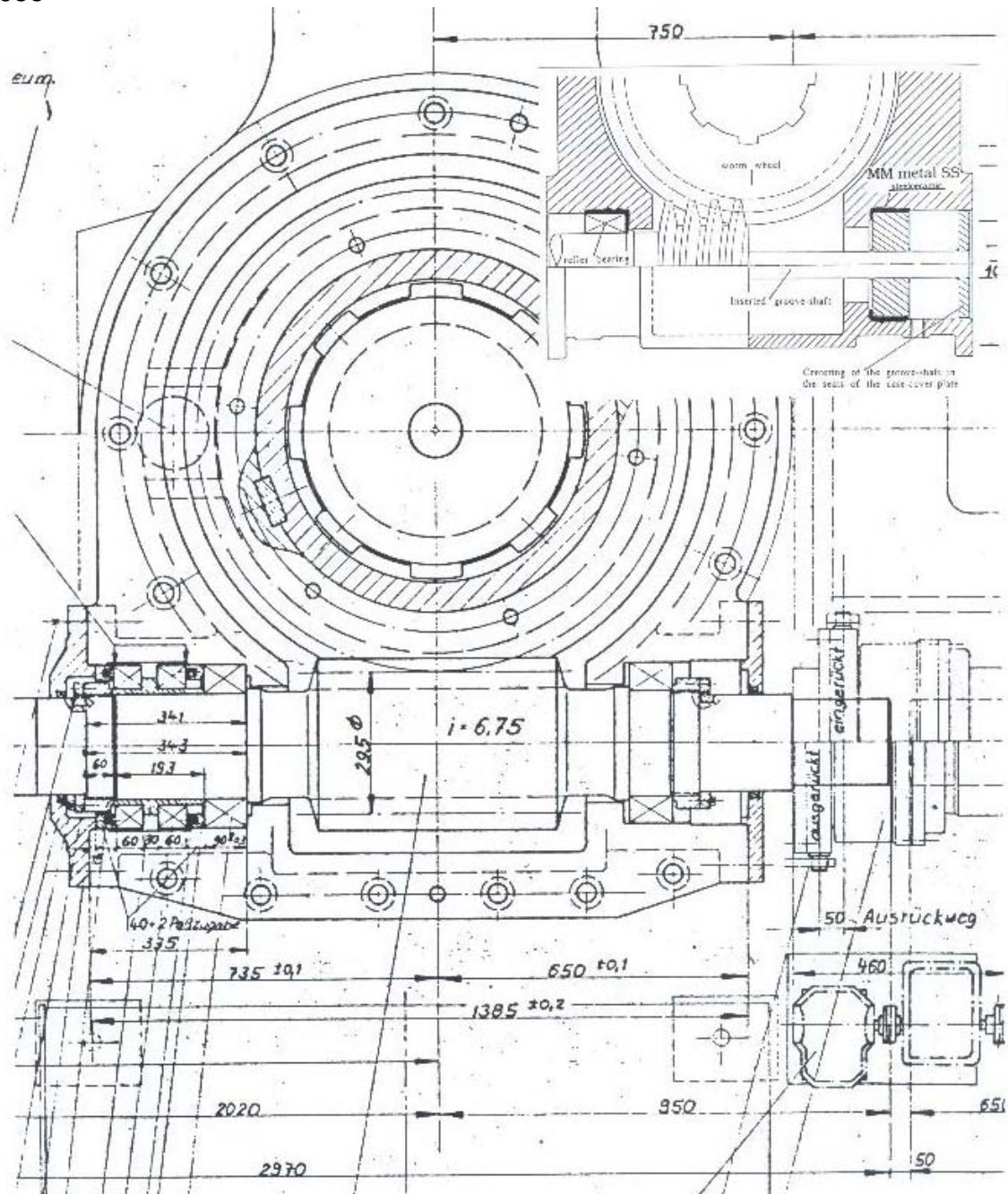
REP-#036



Die Kontaktflächen eines Kompressors wurden mittels MM-metall SS-StahlKeramik und Härter gelb wiederhergestellt.

MultiMetal  
the MetalExistenceCompany®

REP-#055

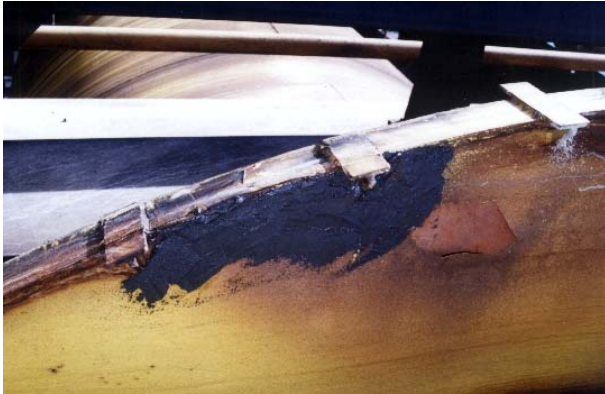


Instandsetzung der Schneckenwellenlagerung zur Walzenanstellung an einem 1200er Block-Brammen-Walzgerüst mit MM-metall SS-StahlKeramik. Durch den Einsatz eines PolymerMetalls anstelle einer anderen Reparaturmethode betrug die Ausfallzeit des Walzgerüsts statt 75 lediglich 19 Stunden. Das entspricht einer Einsparung von ca. 7 Produktionsschichten. Heute würde man bei dieser Art der Instandsetzung das zwischenzeitlich entwickelte PolymerMetal MM-metall SS-Stahl 382 verwenden, welches noch höhere Druckfestigkeitswerte liefert. Zu dieser Instandsetzung kann bei Bedarf ein Erfahrungsbericht mit weiteren Informationen angefordert werden.

**MultiMetal**  
the MetalExistenceCompany<sup>®</sup>

## Weltweite Instandsetzungen mit PolymerMetal<sup>®</sup>

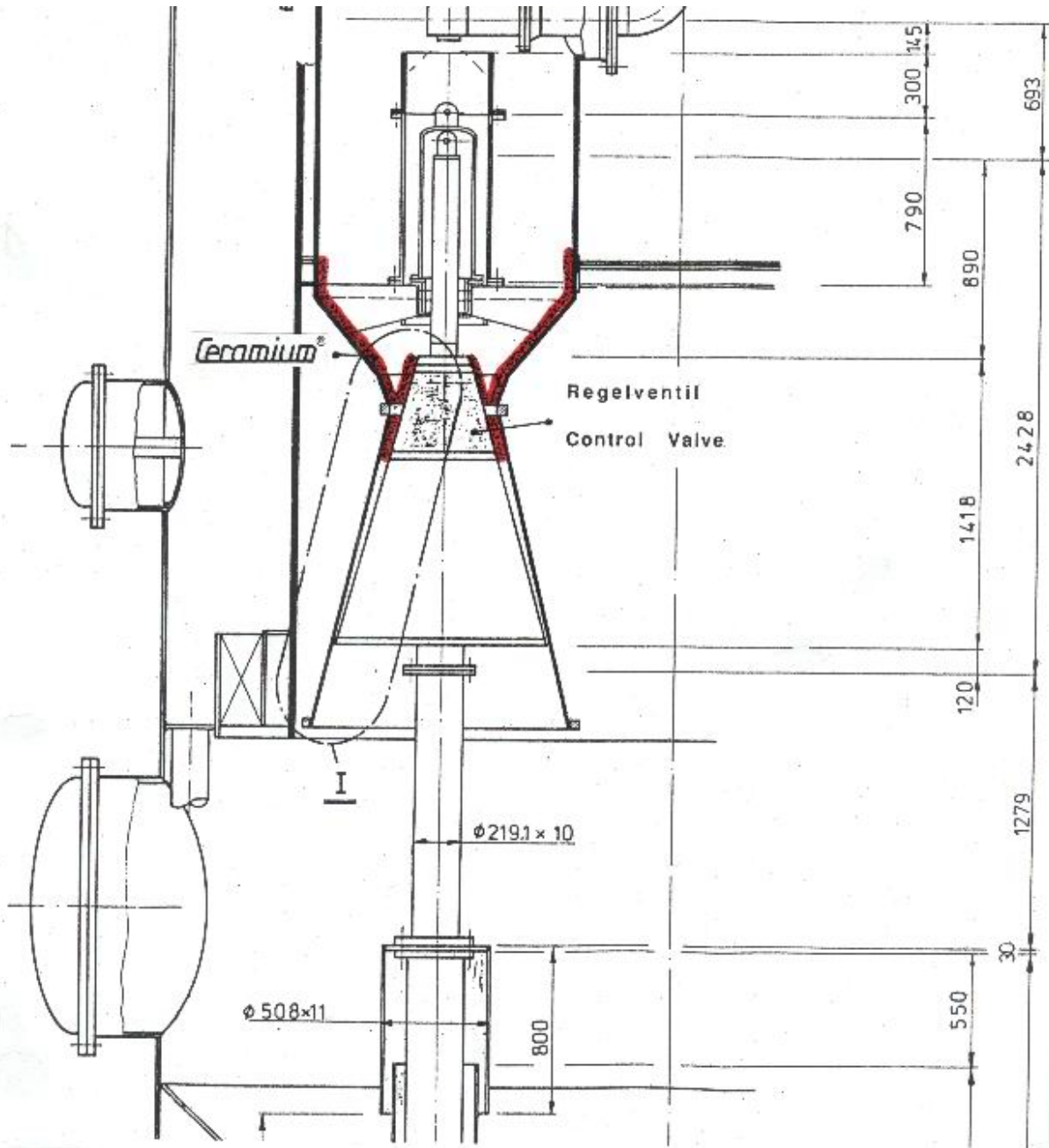
REP-#057



Korrodierte Gasleitungen, entstanden durch Undichtigkeiten eines Hochofens, wurden repariert mit Ceramium, pastös und Härter CE.

MultiMetal  
the MetalExistenceCompany<sup>®</sup>

REP-#065



An einem Gaswascher (Venturi) einer Hochofengasreinigungsanlage wurde Ceramium mit Härter CE zum Beheben von Rissen und Erosionsschäden zwischen den Gusssegmenten verwendet. Hierdurch konnte die Lebensdauer des Bauteils verdoppelt werden.

**MultiMetal**  
the MetalExistenceCompany®

## Weltweite Instandsetzungen mit PolymerMetal®

REP-#108



Instandsetzung von Kolbenstangen, die durch die Abgase eines Hochofens verschlissen wurden. Die Kolbenstangen wurden mittels Ceramium wieder auf Solldurchmesser gebracht. Seit Reparaturende sind die Kolbenstangen nun über 3 Jahren wieder störungsfrei in Betrieb.

**MultiMetal**  
the MetalExistenceCompany®

REP-#118



Instandsetzung des Plungers einer Stangenpressanlage mit MM-Metall SS-StahlKeramik. Schadenursache: Ausbrüche durch Materialermüdung. Länge des Plungers 3800 mm, Durchmesser 952 mm, Gewicht 13 to., Material Weißhartguss, Oberflächenhärte 420 HB, Hydraulikdruck 350 bar, Arbeitsdruck 2000 to.. Bei Beschaffung eines neuen Plungers wären bei einer Lieferzeit von ca 9 Monaten Kosten in Höhe von EUR 81.000,- entstanden.

**MultiMetal**  
the MetalExistenceCompany<sup>®</sup>



## *Weltweite Instandsetzungen mit PolymerMetal<sup>®</sup>*

REP-#119



Instandsetzung der Schleißplattenauflage in einem Stahlwerk mit MM-metall SS-StahlKeramik und Härter gelb.

**MultiMetal**  
the MetalExistenceCompany<sup>®</sup>



## Weltweite Instandsetzungen mit PolymerMetal<sup>®</sup>

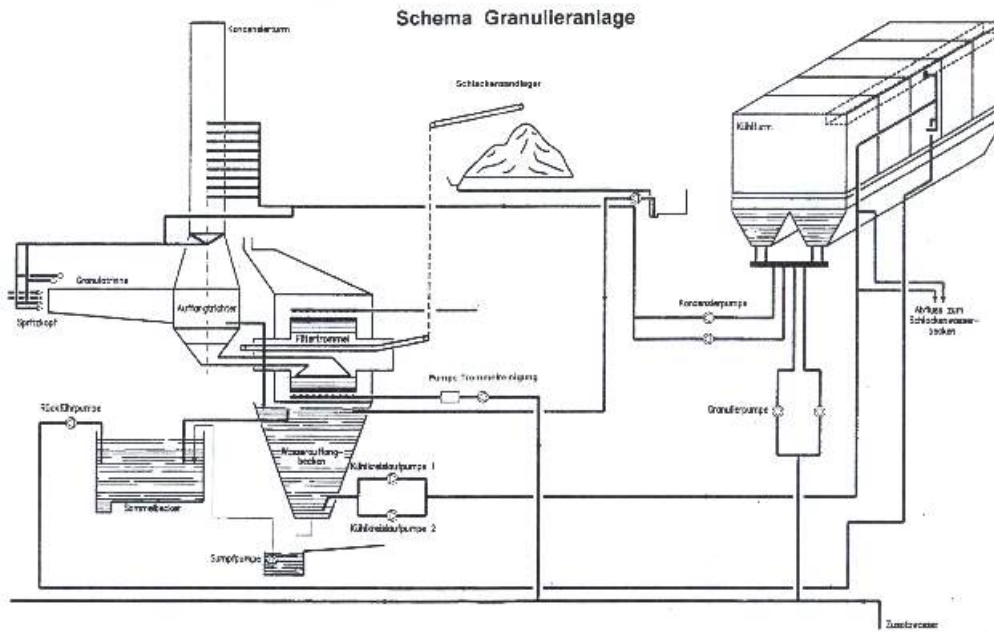
REP-#124



Instandsetzung eines korrodierten und abgenutzten Lagerbockbettes einer Stahlblechwalzstrasse mit MM-Metall SS-StahlKeramik. Der exakte Lagerbocksitz wurde mittels einer Formplatte hergestellt.

**MultiMetal**  
the MetalExistenceCompany<sup>®</sup>

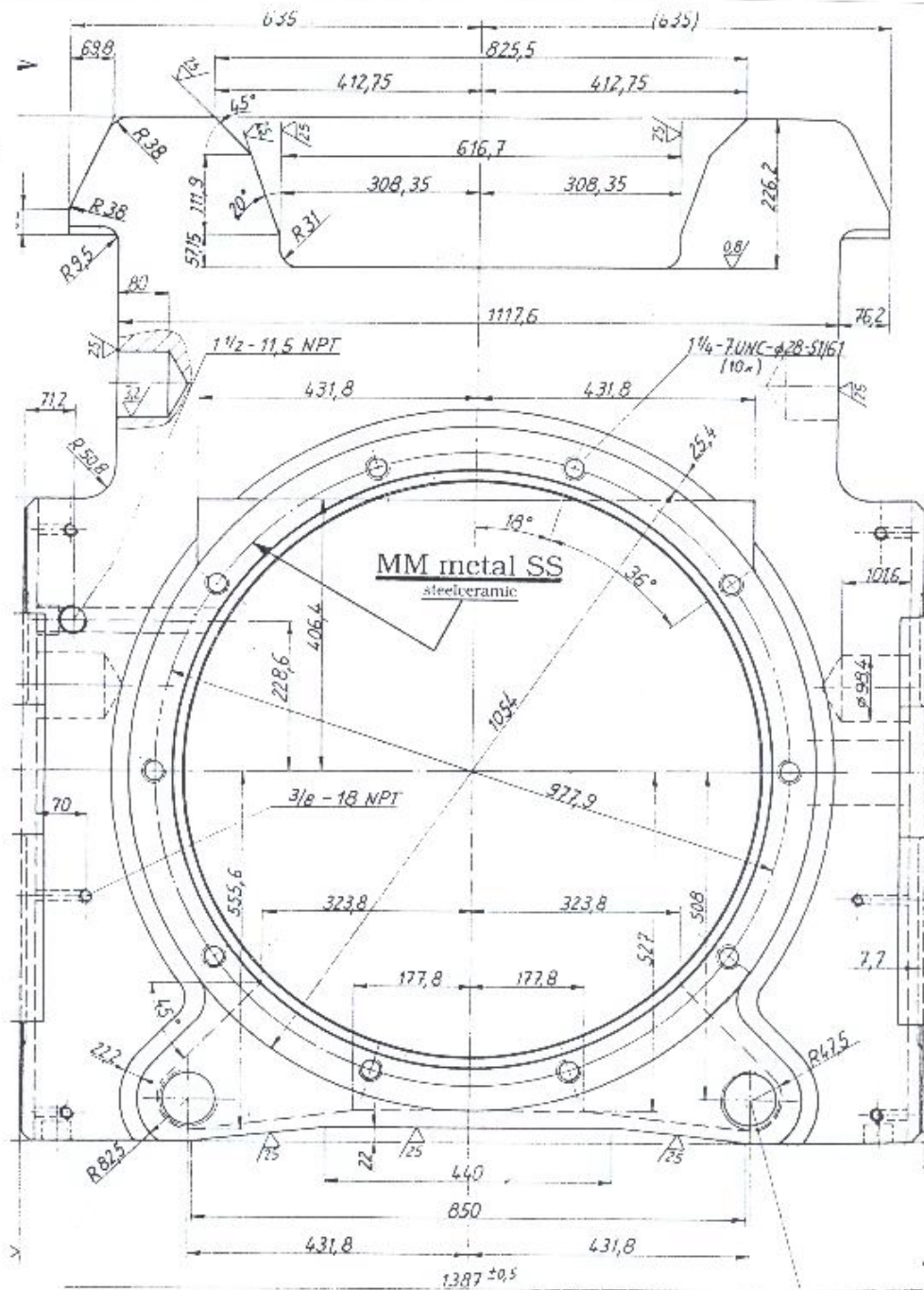
REP-#132



In einer Granulieranlage wiesen mehrere Pumpen (2 Granulierungspumpen, 2 Kondensierpumpen, 2 Kühlkreislaufpumpen + 1 Tauchpumpe) Materialverlust durch Verschleiß auf. Alle Pumpengehäuse und Laufräder bestehen aus Hartguss. Fördermedium ist ein Kreislaufwasser mit einem Schlackensandgehalt von ca 10 mg/l bei einer durchschnittlichen Korngröße von 0,3 mm. Die Wassertemperatur beträgt bei den Kühlkreislaufpumpen 90 °C und bei den Kondensierpumpen 40 °C. Mittels einer Ceramium-Beschichtung wurden die Pumpen instand gesetzt.

**MultiMetal**  
the MetalExistenceCompany<sup>®</sup>

REP-#134



An 34 beschädigten Lagergehäusen an der Warmbandstraße eines Stahlwerks wurden Modifikationen vorgenommen. Die obige Skizze zeigt einen Lagersitz, der durch Drehung der äußeren Lagerschale beschädigt wurde. Konventionell werden derartige Defekte mittels Auftragsschweißen instand gesetzt, dann wärmebehandelt und auf Originalmaß gedreht. Wesentlich zeitsparender und günstiger ist eine innovative Reparatur mittels MM-metall SS-StahlKeramik mit Härter gelb.

**MultiMetall**  
the MetalExistenceCompany®



## Weltweite Instandsetzungen mit PolymerMetall®

REP-#140



In einem Stahlwerk hätte die Instandsetzung eines defekten 40 to. schweren Getriebegehäuses 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. An dem Getriebegehäuse treten Beanspruchungen von 120 MPa auf.

MultiMetall

## Weltweite Instandsetzungen mit PolymerMetal®

REP-#144



An einer Turbinenschaufel kam es zu Verschleiß verursacht durch ein Wasser-Sand-Gemisch. Die pastöse Variante des PolymerMetalls Ceramium wurde zum Wiederaufbau der verschlissenen Stellen verwendet.

**MultiMetal**  
the MetalExistenceCompany®

## Weltweite Instandsetzungen mit PolymerMetall®

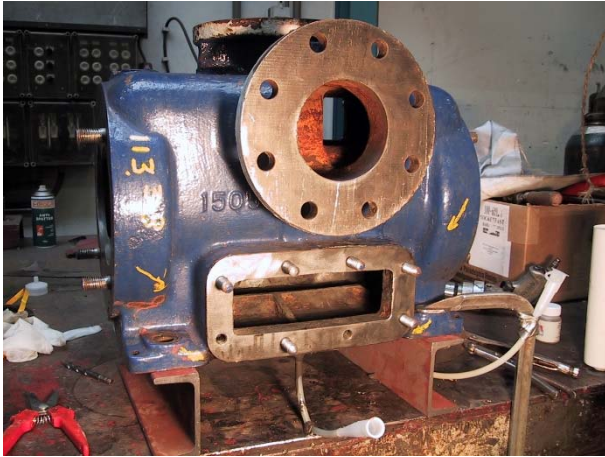
REP-#146



In einem Stahlwerk führte schwere Erosion zum Verschleiß eines Hochofens. Mehrere Flächen des Fördertrichters wurden durch die fortwährende Beladung mit Koks teils erheblich beschädigt. Durch das Aufschiessen einiger Platten auf den Trichter und die anschließende Beschichtung selbiger mit Ceramium sowie einiger weiterer verschlissenen Stellen konnte die Anlage wieder erfolgreich in Betrieb genommen werden.

**MultiMetall**  
the MetalExistenceCompany®

REP-#150



Ein gerissenes Pumpengehäuse wurde mit Hilfe des PolymerMetalls MM-metall SS-StahlKeramik instand gesetzt.

**MultiMetal**  
the MetalExistenceCompany®

# Produktübersicht / Product Overview

Prod-#	Produkt (Deutsch / German)	Product (Englisch / English)	Einheit/Unit	Notizen/Notes
	<b>MM-metall SS-StahlKeramik</b>	<b>MM-metal SS-steelceramic</b>		
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	
	<b>MM-metall SQ</b>	<b>MM-metal SQ</b>		
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	
	<b>MM-metall SS-Stahl 382</b>	<b>MM-metal SS-steel 382</b>		
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	
	<b>MM-metall SS, pastöse Konsistenz</b>	<b>MM-metal SS, pasty consistency</b>		
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	
	<b>MM-metall SS, flüssige Konsistenz</b>	<b>MM-metal SS, liquid consistency</b>		
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	
	<b>MM-metall oL-StahlKeramik</b>	<b>MM-metal oL-steelceramic</b>		
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	
	<b>MM-metall UW</b>	<b>MM-metal UW</b>		
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	
	<b>Ceramium®</b>	<b>Ceramium®</b>		
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	
	<b>Ceramium® CH</b>	<b>Ceramium® CH</b>		
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	
	<b>XETEX® BD</b>	<b>XETEX® BD</b>		
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
	<b>VP 10-017</b>	<b>VP 10-017</b>		
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	
	<b>VP 10-500</b>	<b>VP 10-500</b>		
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	
	<b>Molymetall®</b>	<b>Molymetall®</b>		
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	
	<b>Sealium®</b>	<b>Sealium®</b>		
551	Sealium, fl.	Sealium, liq.	2000 ml	
	<b>MM-metall S</b>	<b>MM-metal S</b>		
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	
	<b>MM-Elastomer</b>	<b>MM-Elastomer</b>		
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	
	<b>MM-Sets</b>	<b>MM-Sets</b>		
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	
	<b>Zubehör</b>	<b>Accessories</b>		
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		Strahlverschleiss (Abrasion)
<input type="checkbox"/> Ja		Korngleitverschleiss (Abrasion)	<input type="checkbox"/> Ja		Tropfenschlagverschleiss (Oberflächenzerrüttung)
<input type="checkbox"/> Ja		Spülverschleiss – Flüssigkeiten (Erosion, Abrasion)	<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®