

TECHNISCHES DATENBLATT

Flüssig-Metall Fe 1

Art.-Nr. 0893 449

VE: 1

Schnelles Reparatursystem, ideal für Monteure und Werkstätten im Bereich der Metallverarbeitung.

Mögliche Anwendungen sind:

- Abrasion an Pumpgehäusen, Propellern, Rudern, Wärmetauschern, Kondensatoren, Staubleitungen, Rutschen, Schütten, Bolzen, ausgerissenen Gewinden
- Leckabdichtung an Kühlern, Tanks, Wasserbehältern, Wasserleitungen, Ölleitungen, Gehäusen
- Lunker in Grauguß beim Gießvorgang, Grauguß bei der Bearbeitung
- Einlaufschäden an Wellen, Hydraulikzylindern, Motorblöcken, Lagersitzen, Kurbelgehäusen
- Herstellung von Formen, Haltern, Modellen, Führungen, Prototypen



Mischungsverhältnis	Komponente A : Komponente B = 1:1
Dichte	2,8 kg/m ³
Dichte Bedingung	Komponente A und B vermischt
Farbe	Grau
Anhärtzeit min./max.	7-12 min
Aushärtezeit min./max.	4-24 h
Durch-/Aushärtungsbedingung	Raumtemperatur
Anhärtzeit Bedingung	bei Raumtemperatur
Topfzeit	5 min
Topfzeit Bedingung	bei 20 °C, 20 g Ansatz
Viskosität/Konsistenz	Pastös
Zugfestigkeit min.	12,5 N/mm ²
Zugscherfestigkeit min.	14,5 N/mm ²
Wärmeausdehnungskoeffizient	0,0004 1/K
Druckfestigkeit min.	70 N/mm ²
Temperaturbeständigkeit des ausgehärteten Materials min./max.	-60 bis 120 °C
Inhaltsgewicht	500 g

Anwendungsgebiet

Flüssig-Metall Fe 1 sind lösemittelfreie 2-Komponenten-Materialien, die zu Reparaturen von metallischen und keramischen Werkstoffen eingesetzt werden können.

TECHNISCHES DATENBLATT

Besonders geeignet zum Füllen von Formen, Abdichten und Verspachteln von Leckstellen.

Anwendungsinformationen

Die Metalle müssen mit Acetonreiniger (Art.-Nr. 0893 460, 0893 460 001) blank gereinigt und entfettet werden. Komponenten A und B 1:1 homogen vermischen. Gemisch mittels einer Spachtel sofort auftragen (kurze Topfzeit). Das ausgehärtete Flüssig-Metall kann spanabhebend durch Drehen, Fräsen, Bohren etc. problemlos bearbeitet werden.

Bitte beiliegende Verarbeitungsanleitung beachten.

Die Verarbeitungsangaben sind Empfehlungen, die auf unseren Versuchen und Erfahrungen beruhen; vor jedem Anwendungsfall sind Eigenversuche durchzuführen. Aufgrund der Vielzahl der Anwendungen sowie der Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen übernehmen wir keine Gewährleistung für ein bestimmtes Verarbeitungsergebnis. Soweit unser kostenloser Kundendienst technische Auskünfte gibt bzw. beratend tätig wird, erfolgt dies unter Ausschluss jeglicher Haftung, es sei denn, die Beratung bzw. Auskunft gehört zu unserem geschuldeten, vertraglich vereinbarten Leistungsumfang oder der Berater handelte vorsätzlich. Wir gewährleisten gleich bleibende Qualität unserer Produkte, technische Änderungen und Weiterentwicklungen behalten wir uns vor.

TECHNICAL DATA SHEET

Liquid Metal Fe 1

Art. no. 0893 449

P. Qty.: 1

Fast-acting repair system, ideal for installers and workshops in the metal processing sector.

Possible applications are:

- Abrasions on pump housings, impellers, propellers, rudders, heat exchangers, condensers, dust lines, slides, chutes, pins, broken threads
- Sealing leaks on radiators, tanks, water containers, water lines, oil lines, housings
- Cavities in grey cast iron during casting, grey cast iron during processing
- Running-in damage on shafts, hydraulic cylinders, engine blocks, bearing seating, crank houses
- Manufacturing of moulds, holders, models, guides, prototypes



Mixing ratio	Component A: Component B = 1:1
Density	2.8 kg/m ³
Density conditions	Components A and B mixed
Colour	Grey
Min./max. gelation time	7-12 min
Min./max. curing time	4-24 h
Fully hardening/curing conditions	Room temperature
Conditions for gelation time	at room temperature
Working life	5 min
Conditions for working life	at 20 °C, 20 g total mass
Viscosity/consistency	Pasty
Min. tensile strength	12.5 N/mm ²
Min. combined tension and shear resistance	14.5 N/mm ²
Coefficient of thermal expansion	0.0004 1/K
Min. compressive strength	70 N/mm ²
Min./max. temperature resistance of the hardened material	-60 to 120 °C
Weight of content	500 g

Application area

Liquid Metal Fe 1 is a solvent-free, two-component substance that can be used to repair metallic and ceramic materials. Particularly suitable for filling moulds, and for sealing and covering leaking areas.

TECHNICAL DATA SHEET

Application information

The metals must be cleaned and degreased bare using acetone cleaner (art. no. 0893 460, 0893 460 001). Mix components A and B homogeneously 1:1. Apply the mixture immediately with a spatula (short pot life). The hardened liquid metal can be easily machined by lathing, milling, drilling, etc.

Please note the enclosed application instructions.

The usage instructions are recommendations based on the tests we have conducted and are based on our experience; carry out your own tests before each application. Due to the large number of applications and storage and processing conditions, we do not assume any liability for a specific application result. Insofar as our free customer service provides technical information or acts as an advisory service, no responsibility is assumed by this service except where the advice or information given falls within the scope of our specified, contractually agreed service or the advisor was acting deliberately. We guarantee consistent quality of our products. We reserve the right to make technical changes and further develop products.