

Inerte – Hochtemperaturfette

Produkt	Produktbezeichnung	NLGI-Klasse	Temp.-Einsatzbereich ≈ °C	Einsatzbeispiele	Eigenschaften
PP 620	Inertes Hochtemperaturfett		-25 °C bis + 260 °C kzz. + 280 °C	Langsam laufende Walz- und Kugellager an Förderanlagen von Lackieranlagen, an Transportketten in der Textilindustrie, an Reinigungs- und Waschanlagen, an Ofenwagen und Backautomaten, Spindeln, Küken, Kugelhähne, Dichtungen und Packungen an Armaturen und Ventilen, Schieber und Stellglieder an Heizgeräten (auch in der Haushaltstechnik), Druckantriebe im Hochtemperaturbereich (Laser-Drucker), in der Feinwerk- und Phototechnik	Durch extrem niedriges Verdampfungsverhalten des Grundöls im Hochtemperaturbereich sehr hohe Einsatztemperatur über einen langen Zeitraum möglich, hohe Schmierleistung durch spezielle Festschmierstoffkombination, extrem gute chemische Beständigkeit gegenüber unterschiedlichsten Materialien und Medien, vakuumstabil, weißfarben, dadurch sehr sauber, für Einsatzfälle, die von „normalen“ Fetten nicht abgedeckt werden können.
PP 640	Inertes Hochtemperaturfett		-25 °C bis + 260 °C kzz. + 280 °C	Langsam und schneller laufende Wälz- und Kugellager an Förderanlagen, Transportketten in der Textilindustrie, an Reinigungs- und Waschanlagen, an Ofenwagen und Backautomaten, Spindeln, Küken, Kugelhähne, Dichtungen und Packungen an Armaturen und Ventilen; Schieber und Stellglieder an Heizgeräten (auch in der Haushaltstechnik), Druckerantriebe im Hochtemperaturbereich (Laser-Drucker), in der Feinwerk- und Phototechnik	Geschmeidig und weißfarben, durch spezielle Festschmierstoffabstimmung auch für schneller laufende Maschinenelemente geeignet, niedriges Verdampfungsverhalten des Grundöls, dadurch sehr lange Standzeiten im Hochtemperaturbereich, sehr gute Beständigkeit gegenüber unterschiedlichsten Materialien und chemisch aggressiven Medien
PP 665	Inertes Hochtemperaturfett		40 °C bis + 260 °C kzz. + 280 °C	Maschinenelemente aller Art, die einen chemisch beständigen Gleitfilm erfordern und/oder hohen sowie tiefen Temperaturen ausgesetzt sind. Armaturen, Dichtungen, Kunststoffgleitflächen, O-Ringe, Gelenke, Stellelemente, Schieber, Hebel	Nicht brennbar! Kein Verharzen, hohe chemische Beständigkeit, weiß, daher sehr sauber, sehr gute Elastomer- und Kunststoffverträglichkeit, weiter Temperaturbereich, hohe Schmierleistung
PP 692	Sauerstoffgleitmittel „microNOX“		-40 °C bis + 260 °C kzz. + 280 °C	Zur Schmierung von Ventilen und beweglichen Teilen in der sauerstoffverarbeitenden Industrie. Beispiel: Sauerstoffventile an Sauerstoffgasflaschen, Anlagenteile, Pumpen	Sehr gute Sauerstoffbeständigkeit (bis 60°C -> 270 bar; bis 150 °C -> 250 bar; bis 200 °C -> 140 bar) bei gleichzeitig sehr guter Schmierleistung; gute chemische Beständigkeit gegenüber chemisch aggressiven Medien, weiter Temperatureinsatzbereich, kein Flammpunkt, von der Bundesanstalt für Materialprüfung (BAM) geprüft (Werte: siehe oben)

Gleitlackssysteme

Produkt	Produktbezeichnung	Temp.-Einsatzbereich ≈ °C	Einsatzbeispiele	Eigenschaften
LS 808	MoS ₂ -Gleitlackssystem auf Wasserbasis	-70 °C bis + 250 °C	Trockenschmierstoff für Schrauben, Muttern, Bolzen, Spannstifte, Tellerfedern, Zahnräder, Montage und Einlaufoptimierung von Maschinenelementen, Metallformung (Kaltfließpressen, Reduzieren, Aufweiten, IHU-Anwendung auf Graphitbasis) LS 818 wirtschaftliche Alternative	Trockene Gleitschicht (kein Öl, kein Fett), sehr hohe Druckbeständigkeit, gute Haftung, umweltfreundlich, gute Ölbeständigkeit, reduziert stick-slip, sehr niedrige Reibungszahl, höhere Schmierreserven und einfachere Applikation als bei Pulvern Verarbeitung: Sprühen, Tauchen, Pinseln
LS 855/ LS 855 S	MoS ₂ -Gleitlackssystem auf Lösemittelbasis	-180 °C bis + 450 °C	Trockenschmierstoff für Schrauben, Muttern, Bolzen, Spannstifte, Tellerfedern, Zahnräder, Montage und Einlaufoptimierung von Maschinenelementen, Metallformung (Kaltfließpressen, Reduzieren), Trockenschmierung im HT-Bereich, als Spray sehr gut geeignet für Montagezwecke von Maschinenteilen LS 866 wirtschaftliche Alternative auf Graphitbasis	Kurze Trockenzeiten, gute Haftung, trockene Gleitschicht, nicht fettig, sehr hohe Druckbeständigkeit, umweltfreundlich, gute Ölbeständigkeit, reduziert stick-slip, sehr niedrige Reibungszahl, höhere Schmierreserven als bei Pulvern Verarbeitung: Sprühen, Tauchen, Pinseln, Auftrommeln
LS 877	PTFE-Gleitlack	-180 °C bis + 280 °C, kzz. + 300 °C	Klemmende, schwergängige Reibstellen aus Holz, Kunststoff und Metall, Kunststoffführungen, Dichtungen, Kunststoffschrauben und Muttern, O-Ringe, Kunststoffjustierteile	Dünnere, kaum sichtbarer Gleitfilm, hohe Trenn- und Gleitwirkung, haftet auf allen Werkstoffen gut, weiter Temperaturbereich

Gleitlackssysteme

Produkt	Produktbezeichnung	Temp.-Einsatzbereich ≈ °C	Einsatzbeispiele	Eigenschaften
LS 888	Wärmehärtendes Gleitlacksystem auf MoS ₂ -Basis	-180 °C bis + 280 °C, kzz. + 300 °C Aushärten bei ca. 200 °C, 30 min.	Lagerbuchsen, Lagerbolzen (Einlaufoptimierung), Nietbolzen und Spannstifte (Montagehilfe), Spindel- und Achsensmierung im Hochtemperaturbereich, Trockenschmierfilm für Schrauben und Muttern, Zahn- bzw. Differentialzahnäder an Getrieben	Sehr hohe Haftfestigkeit, Optimierung von Einlaufvorgängen bei öl- bzw. fettgeschmierten Maschinenelementen, extrem hohe Druckbeständigkeit, duktiler Charakter, öl- und lösemittelbeständiger Gleitfilm mit Korrosionsschutz, konstante, niedrige reproduzierbare Reibungszahlen, weiter Temperatureinsatzbereich Verarbeitung: Sprühen, Zentrifugieren
LS 890	Wärmehärtendes Gleitlacksystem auf MoS ₂ -Basis	-80 °C bis + 270 °C, kzz. + 300 °C Aushärten bei ca. 180 °C, 1,5 Std.	Lagerbuchsen, Lagerbolzen (Einlaufoptimierung), Spindel- und Achsensmierung im Hochtemperaturbereich, Gleitflächen, die einen abriebfesten, trockenen Schmierfilm erfordern	Sehr hohe Haftfestigkeit, höherer Korrosionsschutz als bei LS 888, hohe Druckbeständigkeit, ausgezeichnete Öl- und Lösemittelbeständigkeit, konstante, reproduzierbare Reibungszahlen, weiter Temperatureinsatzbereich, dekoratives Aussehen Verarbeitung: Sprühen

Trockene Gleitfilme

Produkt	Produktbezeichnung	Temp.-Einsatzbereich ≈ °C	Einsatzbeispiele	Eigenschaften
DF 911	Mirco-PE-Suspension auf Wasserbasis	-40 °C bis + 120 °C	Spanplattenschrauben, Holzschrauben, Niete, Dübel, Nägel etc., galvanisch veredelte Schrauben und Muttern, Massenteile mit anorganischen Metallüberzügen Freigaben: Würth, Fischer-Dübel, VW: TL 52132	Trocken, transparent (glänzend), niedrige Reibungszahl bei geringer Streuung, hohe Haftfestigkeit Verarbeitung: Tauchen, Zentrifugieren
DF 921	Mirco-PE-Suspension auf Wasserbasis	-40 °C bis + 120 °C	Spanplattenschrauben, Holzschrauben, Niete, Dübel, Nägel etc., galvanisch veredelte Schrauben und Muttern, Massenteile mit anorganischen Metallüberzügen, speziell für VA-Schrauben Freigaben: Würth, Fischer-Dübel, VW: TL 52132	Trocken, kaum sichtbar (seidenmatt), sehr niedrige Reibungszahl bei geringer Streuung, hohe Haftfestigkeit auf unterschiedlichen Materialien, speziell für gewindefurchende und Edelstahlschrauben Verarbeitung: Tauchen, Zentrifugieren
DCP 9000	Versiegelung mit integriertem Gleitfilm	-40 °C bis + 150 °C	Metrische Schrauben und Muttern, Quetschmutter, selbstfurchende und selbstschneidende Schrauben und Muttern mit allen bekannten Chromatierungen (gelb, blau, schwarz, oliv...), insbesondere auch Chrom-VI-frei passivierte Zink- und Zinklegierungsschichten, Oberflächen aus Zink (Zn-Lamelle) Zn-Ni, Zn-Fe etc. Für Massenteile und Gestellware	Eine der am universellsten einsetzbaren und am Markt verfügbaren Versiegelungen mit Gleiteigenschaften Verbesserung der Temperaturbeständigkeit von chromat. Oberflächen, deutliche Erhöhung des Korrosionsschutzes, Erzielung eines definierten Reibkoeffizienten (0,09-0,13 µ), hohe Haftfestigkeit, universell einsetzbar nicht kennzeichnungspflichtig, einfach in der Anwendung
DF 971	Mirco-PE-Trockengleitfilm auf Wasserbasis zur spanlosen Metallumformung	-40 °C bis + 100 °C	Spanlose Metallumformung – Biegen, Aufweiten, Ziehen, Kalibrieren, IHU-Anwendung	Trocken, matt (kaum sichtbar), hohe Druckbeständigkeit, hohe Haftfestigkeit auf unterschiedlichsten Materialien Verarbeitung: Sprühen, Tauchen
DF 977/ DF 977 S	Mirco-PE-Trockengleitfilm	-40 °C bis + 80 °C	Schmierung von Kunststoff- und Holzteilen, die einen sauberen, trockenen, kaum sichtbaren Trockengleitfilm erfordern (Markisen, Jalousien, Schubladen, Campingausrüstung, etc.) Kunststoffteile in der Haushaltstechnik	Schnell trocknender, mattfarbener, kaum sichtbarer Trockengleitfilm, hohe Druckbeständigkeit, haftet auf den unterschiedlichsten Materialien Verarbeitung: Sprühen, Tauchen
DF 979/ DF 979 S	Mirco-PE-Trockengleitfilm Der trockene Korrosionsschutzfilm	-40 °C bis + 80 °C	Konservierung von Maschinen- und Maschinenelementen für Transport und Lagerungszwecke; Textilmaschinen, Baumaschinen und sonstige Geräte, Konservierung von Werkzeugen zur Zwischenlagerung	Trockener, grifffester, kaum sichtbarer Korrosionsschutzfilm – kein Öl, kein Fett, weiter Temperaturbereich, gute Schmiereigenschaften, muss vor Inbetriebnahme der Maschinenbauteile in der Regel nicht entfernt werden Verarbeitung: Sprühen, Tauchen, Pinseln