



DCP 910

TOP-COAT / TROCKENGLEITFILM

microGLEIT DCP 910 ist wässrige Suspension von microWEISSEN Festschmierstoffen. Der leicht matte Trockengleitfilm bietet ausgezeichnete Gleiteigenschaften für definierte, mittlere Reibzahlen.

Produkteigenschaften

microGLEIT DCP 910 ergibt nach der Aufbringung und Trocknung eine transparente, leicht matte Schicht. microGLEIT DCP 910 ist insbesondere als „Top-Coating“ für Zinklamellensysteme konzipiert – zur Erzielung definierter, (jedoch nicht niedriger) Reibwerte bei geringst möglicher Streuung.

- Konstante, definierte Reibungszahlen bei geringer Streuung, dadurch Berechenbarkeit des Maschinenelements
- DCP 910 ist für nach-/schlussgerollte Schrauben geeignet
- Hohe Abriebfestigkeit
- Hohe Haftfestigkeit auf unterschiedlichsten Materialien
- Keinen negativen Einfluss auf sonstige Werkstoffeigenschaften
- Mit automatischen Montagevorrichtungen verarbeitbar

Produkteinsatz - Beispiele

Das Einsatzgebiet von microGLEIT DCP 910 sind Massenteile, insbesondere mit Zink-Lamellen-Beschichtungen, die rationell mit einem Trockengleitfilm beschichtet werden sollen.

Die Beschichtung wird eingesetzt um ein definiertes, berechenbares Reibverhalten zu erzielen, und damit eine leichtere und schnellere Montage zu ermöglichen.

DCP 910 wird typischer Weise bei folgenden Teilen angewendet:

- Verbindungselemente und Bauteile mit Zink-Lamellen-Beschichtungen
- DCP 910 ist für Mehrfachverschraubungen (bis zu 5-fach) geeignet
- Spezial Topcoat gem. VDA 235-203; VW 01131
- Schrauben, Muttern, Quetschmuttern etc. mit Zink- und Zinklegierungsschichten und allen bekannten Chromatierungen (gelb, blau, schwarz, oliv, Cr-VI-frei)

Anwendung

- microGLEIT DCP 910 wird im anwendungsfertigen Zustand geliefert, kann aber bei Bedarf mit Wasser (mindestens Trinkqualität) entsprechend der spezifischen Anforderungen verdünnt werden (pur bis 1:1).
- Zur Anwendung ist microGLEIT DCP 910 mit Wasser (mindestens Trinkqualität) zu verdünnen. Dies geschieht durch Zugabe des Wassers zum Produkt unter ständigem Rühren.
- Die zu beschichtenden Teile müssen fettfrei sein.
- Ein Vorwärmen (ca. 30–50 °C) der zu beschichtenden Teile vor der eigentlichen Beschichtung führt im Regelfall zu nochmals deutlich verbesserten Beschichtungsergebnissen und wird deshalb von uns empfohlen.

- Im Anschluss an die Beschichtung sind die Teile mit Warmluft von ca. 50–60°C zu trocknen.
- Um eine Kondenswasserbildung zu vermeiden, empfehlen wir die beschichteten Teile erst nach offenem Abkühlen auf die Umgebungstemperatur zu verpacken.
- Der pH-Wert des Mediums ist regelmäßig zu kontrollieren - Einschleppungen aus vorgelagerten Prozessstufen möglichst vermeiden.
- Die Badkonzentration ist regelmäßig zu prüfen (eine Anleitung hierzu können Sie bei uns anfordern).
- Wegen Schaumbildungsgefahr sollte eine zu starke Umwälzung des Bades vermieden werden - ein passender Entschäumer kann unter der Bezeichnung microGLEIT AF-90 geliefert werden.

Produktkenndaten microGLEIT DCP 910

| EIGENSCHAFT | NORM / PARAMETER | EINHEIT | DCP 910 | |
|--------------------------|-------------------------------|-------------------|---|---------------|
| Aussehen | visuell | — | weißliche Flüssigkeit | Lieferzustand |
| Dichte | DIN 51757 | g/cm ³ | ~ 1,0 | |
| Viskosität | DIN 53211 / 3 mm | s | 20 – 30 | |
| Verdüner | — | — | Trinkwasser, ggf. de-ionisiert | |
| pH-Wert | — | — | 9 – 11,5 | |
| Lieferbare Gebinde | — | — | 20 kg Kanister 200 kg Kunststoff-Faß; 600/1000 kg Container | |
| Lagerfähigkeit | geschlossenes Originalgebinde | Monate | 12 | |
| Gefahrenhinweise | — | — | siehe SDS | |
| Aussehen nach Anwendung | visuell | — | seidenmatt | Appliziert |
| Temperatureinsatzbereich | — | °C | -40 bis +120 | |
| Schraubenprüfstand | Reibwert μ | — | 0,09 - 0,14 | |

Verdünnungsverhältnis (DCP 910 : Wasser) Abhängig vom Beschichtungsverfahren und den spezifischen Anforderungen

| | | | |
|-------------|--------------|---|-----------|
| Zentrifuge | Tauchtrommel | — | Verfahren |
| pur bis 1:1 | — | — | |