



DCP 9185

DIE GLÄNZENDE VERSIEGELUNG!

microGLEIT DCP 9185 ist eine nicht kennzeichnungspflichtige, wässrige Suspension die eine transparente, glänzende Versiegelung ergibt.

Produkteigenschaften

microGLEIT DCP 9185 ergibt nach der Aufbringung einen transparenten, trockenen Film mit glänzender Optik. microGLEIT DCP 9185 ist konzipiert zur Beschichtung von ZnNi- und ZnFe-Schichten mit schwarzer Passivierung.

- glänzende, transparente Versiegelung
- hohe Haftfestigkeit auf unterschiedlichsten Materialien, hohe Abriebfestigkeit
- kein Einfluß auf sonstige Werkstoffeigenschaften
- nicht kennzeichnungspflichtig; umweltfreundlich
- für automatische Montagelinien geeignet

Produkteinsatz - Beispiele

Das Einsatzgebiet von microGLEIT DCP 9185 sind Massenteile, die für verbesserten Korrosionsschutz und glänzende Optik mit einer Versiegelung beschichtet werden sollen. Die Versiegelung bietet zudem Schmierfähigkeit die einen etwas erhöhten Reibwert ergibt.

(Abhängig vom Substrat, μ_{ges} ~0,14 bis 0,20)

DCP 9185 wird typischer Weise wie folgt angewendet:

- Galvanisch veredelte Schrauben und Muttern
- Schüttgut-Teile mit anorganischen (Grund-) Beschichtungen
- Anker, Dübel

Anwendung

- microGLEIT DCP 9185 wird gebrauchsfertig geliefert, kann aber ggf. auch entsprechend den lokalen Anforderungen verdünnt werden. Aufgrund seiner stabilen Formulierung, braucht DCP 9185 im Lieferzustand nicht weiter homogenisiert werden (z.B. durch Rühren).
- Bitte vor Frost schützen!
- Für den Fall, dass microGLEIT DCP 9185 verdünnt werden soll, bitte Wasser mit mindestens Trinkqualität verwenden – demineralisiertes Wasser ist bevorzugt einzusetzen. Die Zugabe des Wassers zum Produkt sollte unter ständigem Rühren erfolgen.
- 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 ebenfalls empfohlen.
- Im Anschluss an die Beschichtung sind die Teile mit Warmluft von ca. 50 bis 60 °C (Kammer- oder Durchlaufofen) zu trocknen, sofern dies nicht bereits in speziellen Warmluftzentrifugen geschehen ist.

- Um 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 und muss oberhalb von 8 liegen - es besteht die Gefahr des Ausfällens. Säureeinschleppungen in das DCP 9185-Bad aus vorherigen Prozess-Stufen sollten möglichst vermieden werden.
- 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 9185

EIGENSCHAFT	NORM / PARAMETER	EINHEIT	DCP 9185	
Aussehen	visuell	—	transparente Flüssigkeit	Lieferzustand
Dichte	DIN 51757	g/cm ³	~ 1	
Viskosität	DIN 53211 / 3 mm	s	23 – 33	
Verdünner	—	—	Trinkwasser, ggf. deionisiert	
pH-Wert	—	—	8 - 10	
Lieferbare Gebinde	—	—	20 kg Kanister/ 200 kg Faß 600/1000 kg IBC	
Lagerfähigkeit	geschlossenes Originalgebinde	Monate	12	
Gefahrenhinweise	—	—	—	
Aussehen nach Anwendung	visuell	—	transparent, glänzend	Appliziert
Temperatureinsatzbereich	—	°C	-40 bis +120	
Schraubenprüfstand	Reibwert μ	—	0,14 – 0,20	

Verdünnungsverhältnis (DCP 9185 : Wasser) Abhängig vom Beschichtungsverfahren und den spezifischen Anforderungen

Zentrifuge	Tauchtrommel	—	Verfahren
pur bis 1 : 0,25	—	—	