



DCP 9000

VERSIEGELUNG UND TROCKENSCHMIERFILM

microGLEIT DCP 9000 ist eine wässrige Suspension von microWEISSEN Festschmierstoffen und einem leistungsfähigen Antikorrosions-Paket zur Beschichtung von Teilen mit Zink- und Zinklegierungsschichten.

Produkteigenschaften

microGLEIT DCP 9000 ist sowohl eine Versiegelung als auch eine gleichzeitige Reibwerteeinstellung für Teile mit Zink- und Zinklegierungsschichten (Zn; Zn-Ni, Zn-Fe, ...). Mit einem Arbeitsgang können somit die Forderungen nach gutem Korrosionsschutz – der auch im Temperaturbereich bis 200°C noch gegeben ist - und einem definierten, reproduzierbaren Reibwert, erfüllt werden.

- Konstante, niedrige und reproduzierbare Reibungszahlen bei geringer Streuung
- Korrosionsschutz auch bei Temperaturen bis zu 200 °C
- Die Schichtgüte wird in der Regel bereits mit einer Einfachbeschichtung erzielt
- Visuell nicht sichtbar, jedoch mittels UV-Licht nachweisbar
- Für alle Chromatierungsarten geeignet („blau, gelb, schwarz, oliv,..), insbesondere auch Chrom-VI-frei passivierte Typen
- Hohe Haftfestigkeit auf unterschiedlichsten Materialien
- Kein Einfluss auf sonstige Werkstoffeigenschaften des Bauteiles

Anwendung

- microGLEIT DCP 9000 wird im anwendungsfertigen Zustand geliefert, kann aber bei Bedarf mit Wasser (mindestens Trinkqualität) entsprechend der spezifischen Anforderungen verdünnt werden (pur bis 1:1).
- Dies geschieht durch Zugabe des Wassers zum Produkt unter ständigem Rühren.
- Die zu beschichtenden Teile müssen fettfrei sein.

Produkteinsatz - Beispiele

microGLEIT DCP 9000 ist besonders geeignet für

- Schrauben, Muttern
 - Quetschmuttern etc.
- mit Zink- und Zinklegierungsschichten und allen bekannten, auch Chrom-VI-freien Chromatierungen (gelb, blau, schwarz, oliv).
- Die Forderungen der Automobilindustrie an den Korrosionsschutz von Chrom-VI-freien Zn-Überzügen werden erfüllt und zum Teil erheblich übertroffen.
 - microGLEIT DCP 9000 eignet sich auch zur Versiegelung einer Zinkphosphatschicht auf Schrauben und Muttern. Neben der Verbesserung der Reibwerte (Verringerung der Standardabweichung bei schraubengerechtem Reibwert) schützt die Versiegelung auch vor Korrosion und kann eine übliche Beölung sehr gut ersetzen.

- 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 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. Den pH-wert immer über 8,5 halten.
- 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 9000

| EIGENSCHAFT | NORM / PARAMETER | EINHEIT | DCP 9000 | |
|--------------------------|-------------------------------|-------------------|--|---------------|
| Aussehen | visuell | — | gelbliche Flüssigkeit | Lieferzustand |
| Dichte | DIN 51757 | g/cm ³ | ~ 1,05 | |
| Viskosität | DIN 53211 / 3 mm | s | 17 – 23 | |
| Verdünner | — | — | Trinkwasser, ggf. demineralisiert | |
| pH-Wert | — | — | 10 – 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 | — | transparent, glänzend | Appliziert |
| Temperatureinsatzbereich | — | °C | -40 bis +200 | |
| Reibwert μ | Schraubenprüfstand | — | 0,09 - 0,13 | |
| Schichtdicke | | μ m | ~0,5 – 2 | |