



DCP 9300

VERSIEGELUNG UND TROCKENSCHMIERFILM

microGLEIT DCP 9300 ist eine nicht kennzeichnungspflichtige, wässrige Suspension von microWEISSEN Festschmierstoffen und einem leistungsfähigen Antikorrosions-Paket zur Beschichtung von Teilen mit Zink- und Zinklegierungsschichten.

Produkteigenschaften

microGLEIT DCP 9300 ist speziell für die Beschichtung von Massen- und Gestellteilen in der Galvano-Industrie entwickelt worden. Es handelt sich hierbei um eine neuartige Kombination aus organisch, mineralischer Versiegelung auf Silikatbasis und einem hochwertigen Gleitzusatz.

DCP 9300 kann als Versiegelung für alle Zinkoberflächen mit jeglicher Art von Passivierung eingesetzt werden.

- Transparent
- Gute Filmbildung, keine Schlierenbildung
- Als Glanzzusatz für bessere Teileoptik geeignet z.B. für phosphatierte Schrauben
- Wasserbasierend, umweltfreundlich
- Für Trommel und Gestellanwendungen geeignet
- Einfache Anwendung durch robuste Prozesseigenschaften

Anwendung

- microGLEIT DCP 9300 wird im anwendungsfertigen Zustand geliefert, kann aber bei Bedarf mit Wasser verdünnt werden (Ideal hierfür: demineralisiertes Wasser) – Verdünnung bis 1:1 (DCP 9300:H₂O)).
- Die zu beschichtenden Teile müssen fettfrei sein.
- Für optimale Filmbildung empfehlen wir die Teile vorzuwärmen - Temperatur ca. 30 - 50 °C .
- DCP 9300 wird typischerweise mit Beschichtungszentrifugen im Tauch-Schleuder Verfahren appliziert. Alternativ ist auch die Trommelbeschichtung möglich.

Produkteinsatz - Beispiele

microGLEIT DCP 9300 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 9300 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.

- Im Anschluss an die Beschichtung sind die Teile mit Warmluft von ca. 50 - 60 bis max. 180 °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 - Einschleppungen aus vorgelagerten Prozessstufen möglichst vermeiden. Den pH-Wert immer über 8 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.
- Wichtig: Produkt unbedingt vor Frost schützen!

Produktkenndaten microGLEIT DCP 9300

EIGENSCHAFT	NORM / PARAMETER	EINHEIT	DCP 9300	
Aussehen	visuell	—	weißliche Flüssigkeit	Lieferzustand
Dichte	DIN 51757	g/cm ³	~ 1	
Viskosität	DIN 53211 / 3 mm	s	17 – 27	
Verdüner	—	—	Trinkwasser, ggf. demineralisiert	
pH-Wert	—	—	9,5 – 11,5	
Lieferbare Gebinde	—	—	20 kg Kanister 200 kg Kunststoff-Faß 600/1000 kg Container	
Mindesthaltbarkeit	geschlossenes Originalgebinde	Monate	12	
Gefahrenhinweise	—	—	siehe SDB	
Aussehen nach Anwendung	visuell	—	transparent, glänzend	Appliziert
Temperatureinsatzbereich	—	°C	-40 bis +200	
Reibwert μ	Schraubenprüfstand	—	0,12 - 0,15	
Schichtdicke		μm	~ 0,4 – 1,5	