



LS 8042

HOCHTEMPERATUR-GLEITLACK

microGLEIT LS 8042 ist ein wärmehärtender, lösemittelbasierter Gleitlack mit einer hochtemperaturbeständigen Festschmierstoffkombination in einem organischen Binder.

Produkteigenschaften

- Ockerfarbener Gleitlack für sehr hohe Temperaturen
- Weiter Temperatureinsatzbereich bis + 1200 °C
- Sehr gute Trennwirkung - Verbindungen nach Hitzeeinwirkung wieder lösbar!
- Hohe Haftfestigkeit
- Öl- und lösemittelbeständig
- Applikation mit allen gängigen Verfahren
- Reibwerteeinstellung mit Topcoating z.B. microGLEIT DF 921 oder DF 905
- Erfüllt VW TL 52501

Produkteinsatz - Beispiele

- Generell für Schrauben, Muttern, Scheiben und Bolzen für Hochtemperaturenanwendungen zur Sicherstellung der Lösbarkeit nach Betriebsbelastung.
- Für Anwendungen in der KFZ/NFZ-Industrie z. B. bei Abgasanlagen/Turbolader, Zündkerzen, Lambdasonden, etc. – generell für Anwendungen über 500 °C
- Turbinenbolzen, Flanschverbindungen etc. in Kraftwerken, Petrochemie, Chemie, Heizungsanlagen u.v.a.

Anwendung

microGLEIT LS 8042 kann mit allen gängigen manuellen oder automatischen Applikationstechniken verarbeitet werden:

- spritzen (qualitativ am hochwertigsten) – bei der Verarbeitung größerer Mengen empfehlen wir einen Vorratsbehälter mit Rührwerken
- tauchen (rationell bei Massenteilen)
- zentrifugieren (insbesondere bei schöpfenden Massenteilen)
- rollen/pinseln (falls spritzen, tauchen und zentrifugieren nicht möglich)
- Als Schichtdicke empfehlen wir ca. 5 - 20 µm.
- Die Oberflächen müssen frei von Öl oder Fett sein - eine Oberflächenvorbehandlung (wie z.B. Strahlen, Phosphatieren, Plasma, ..) erhöht die Leistungsfähigkeit des Systems.
- Das Produkt ist vor Anwendung sorgfältig zu rühren, ggf. bei größeren Verarbeitungsbehältern auch während der Verarbeitung. Es ist darauf zu achten, dass keine Luft eingeührt wird.
- LS 8042 wird je nach Applikation zumeist unverdünnt angewendet - ggf. ist microGLEIT TC 88 NE zur Verdünnung oder zum Reinigen einzusetzen.

- Vor dem Lackauftrag empfiehlt sich ggf. das Vorwärmen der Teile (je nach Verfahren) .
- Im Anschluss an die Applikation muss der Gleitlack vorschriftsgemäß getrocknet und ausgehärtet werden.
- Bei den Teilen auf gleitlackgerechte Gestaltung achten - keine scharfen Kanten und Grate.
- Es wird i.d.R. ein Gleitpartner beschichtet (wenn möglich der mit dem höheren Gleitwegverhältnis „Beschichtungslänge/Reibstrecke“) bzw. das einfacher zu beschichtende Teil.
- Für weitere Fragen steht Ihnen unser technischer Dienst gerne zur Verfügung.

Produktkenndaten microGLEIT LS 8042

EIGENSCHAFT	NORM / PARAMETER	EINHEIT	LS 8042	
Aussehen	—	—	ocker-farbener Lack	Lieferzustand
Festschmierstoff	—	—	HT-Festschmierstoffe	
Bindersystem	—	—	organisch	
Dichte	DIN 51757	g/cm ³	~ 1,2	
Flammpunkt	DIN 51577	° C	> 25	
Viskosität	DIN 53211/5 mm	s	ca. 30 bis 50	
Verdüner	—	—	microGLEIT TC 88 NE	
Gefahrenhinweise	—	—	siehe Sicherheitsdatenblatt	
Lieferbare Gebinde	—	—	10 / 20 / 50 kg Stahl Hobbock	
Lagerfähigkeit	geschlossenes Originalgebinde	Monate	6	
Aussehen nach Anwendung	—	—	ocker-farbener Trockenfilm	Appliziert
Temperatureinsatzbereich	—	°C	-70 bis +1200	
Trocken-/Aushärtezeit	bei 250°C bei 220°C bei 200°C	min	> 5 > 40 > 120	
Empfohlene Schichtdicke	—	µm	5 bis 20	
Reibwert (Schraubenwerkstoffe 1.49xx) (nur mit Top Coating, z.B. DF 921)			0,09 - 0,14, einstellbar	