



LS 818

GRAPHIT GLEITLACK

microGLEIT LS 818 ist ein grau-schwarzer Graphit-Gleitlack auf Wasserbasis, der auf einer ausgewählten, aufeinander abgestimmten Festschmierstoffkombination und einem organischen Binder aufgebaut ist.

Produkteigenschaften

microGLEIT LS 818 ergibt nach der Aufbringung und dem Abdunsten des Wasseranteils einen trockenen, gut haftenden, grau-schwarzen Gleitlackfilm. microGLEIT LS 818 kann als alleiniger Schmierstoff eingesetzt werden, eignet sich aber aufgrund der guten Ölbeständigkeit auch hervorragend zur Unterstützung einer Öl- oder Fettschmierung.

- Trockener, grau-schwarzer Gleitlackfilm
- Hohe Druckbeständigkeit
- Konstante, niedrige, reproduzierbare Reibungszahlen
- Minimiert Stick-Slip-Gefahr
- Hohe Haftfestigkeit
- Weiter Temperatureinsatzbereich von -70°C bis + 250 °C

Anwendung

microGLEIT LS 818 wird im Anlieferzustand angewendet. Die Aufbringung (auf öl- und fettfreie Teile) kann erfolgen durch microGLEIT LS 818 wird als Konzentrat geliefert - bitte vor Frost schützen!

- spritzen (qualitativ am hochwertigsten) – bei der Verarbeitung größerer Mengen empfehlen wir einen Vorratsbehälter mit Rührwerk
- tauchen (rationell bei Massenteilen)
- zentrifugieren (insbesondere bei schöpfenden Massenteilen)
- rollen/pinseln (falls spritzen u. tauchen und zentrifugieren nicht möglich)
- microGLEIT LS 818 vor Gebrauch und auch bei der Anwendung sorgfältig und regelmäßig aufrühren.
- microGLEIT LS 818 nur auf öl- und fettfreie Oberflächen auftragen (die Beschichtung einer Gleitfläche genügt in aller Regel).

Produkteinsatz - Beispiele

Trockenschmierung:

Bei Anwendungsfällen, die eine Öl- und Fettfreiheit erfordern, die aufgrund der späteren Betriebsbeanspruchung einen optimalen Einlaufvorgang benötigen oder deren Montage einen trockenen, sehr druckbeständigen Gleitfilm erfordern.

Spanlose Metallformung:

Schwer formbare Materialien sind durch den Einsatz von microGLEIT LS 818 gut verarbeitbar. Kaltverschweißen wird verhindert, hohe Umformgrade ermöglicht.

Weitere Anwendungsbeispiele:

- Lagerbuchsen, Zahnräder (Einlaufoptimierung)
- Nietbolzen und Spannstifte (Montagehilfe)
- Schrauben und Muttern aus Edelstahl
- Beilagscheiben
- Kaltfließpressen, Aufweiten, Reduzieren, IHU

- Zur Erzielung einer gleichmäßigen Filmbildung sowie einer kurzen Trockenzeit empfehlen wir die zu beschichtenden Teile vorzuwärmen (ca. 60 - 90°C) und/oder nach der Beschichtung mit Warmluft zu trocknen (im Temperaturbereich von ca. 60 - 120°C). Dies ist auch wichtig, um die Kontaktzeit des Wasseranteils mit der Werkstückoberfläche möglichst kurz zu halten.
- Das Beschichtungsgerät nach Beendigung der Arbeit reinigen, Tauchbäder sind zu verschließen.
- Grate und scharfe Kanten an Gleitpartnern vermeiden.
- Die Haftung von microGLEIT LS 818 kann durch eine Vorbehandlung der zu beschichtenden Teile nochmals deutlich verbessert werden. (Sandstrahlen, Phosphatieren oder Atramentieren).
- Als Verdünner und Reiniger ist Wasser mit mindesten Trinkqualität zu verwenden.
- Im Lieferzustand vor Frost schützen!

Produktkenndaten microGLEIT LS 818

EIGENSCHAFT	NORM / PARAMETER	EINHEIT	LS 818	
Aussehen (Lieferzustand)	—	—	grau-schwarzer Lack	Lieferzustand
Festschmierstoff	—	—	Graphit	
Viskosität	DIN 53211/4mm	s	17 – 27	
Verdünner	—	—	(demin.) Wasser	
Dichte	DIN 51757	g/cm ³	~1,1	
pH-Wert	—	—	7,3 – 8,3	
Trocken-/Aushärtezeit	@ 20 °C	min	~40/60	
Lagerfähigkeit (geschlossener Originalbehälter)		Monate	9	
Gefahrenhinweise	—	—	keine	
Liefergebinde	—	—	5kg/25kg Hobbock	
Aussehen (Appliziert)	—	—	schwarz-graue Lackschicht	Appliziert
Einsatztemperatur	—	°C	- 70 bis +250	
Empfohlene Schichtdicke	—	µm	5 bis 20	
Reibwert µ	Schraubentest	—	~0,09	