



LS 848

PTFE GLEITLACK

microGLEIT LS 848 ist ein PTFE-Gleitlack auf Wasserbasis. Die hellfarbene, flüssige Dispersion enthält ein speziell ausgewähltes Polytetrafluorethylen mit einem darauf abgestimmten Harzsystem

Produkteigenschaften

microGLEIT LS 848 ergibt einen trockenen, dünnen, kaum sichtbaren Trockengleitfilm, welcher auf allen, u.a. auch sehr glatten Oberflächen sehr gut haftet. Dadurch eignet sich microGLEIT LS 848 als universeller Trockengleitfilm.

Gleichzeitig besitzt microGLEIT LS 848 eine hervorragende Trennwirkung und ist dadurch auch ein geeignetes Trennmittel bei der Herstellung von Gummi- und Elastomerteilen.

- Dünner, trockener, kaum sichtbarer Gleitfilm
- Haftet auf allen Werkstoffen sehr gut
- Weiter Temperatureinsatzbereich von -180°C bis +250°C
- Hohe Schmierleistung, dadurch niedrige, konstante Reibungsverhältnisse
- Hohe Trennwirkung
- Umwelt- und Anwenderfreundlich

Anwendung

microGLEIT LS 848 wird im Anlieferzustand angewendet, kann bei Bedarf aber auch bis ca. 1:2 mit Wasser verdünnt werden. Die möglichst öl- und fettfreien Teile werden mit dem flüssigen Produkt benetzt, nach dem Abtrocknen entsteht ein trockener Film. Geeignete Beschichtungsverfahren sind:

- 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 848 vor Gebrauch und auch bei der Anwendung sorgfältig und regelmäßig aufrühren.
- microGLEIT LS 848 nur auf öl- und fettfreie Oberflächen auftragen (die Beschichtung einer Gleitfläche genügt in aller Regel).

Produkteinsatz - Beispiele

microGLEIT LS 848 eignet sich als universeller Trockengleitfilm ebenso wie als Trennmittel bei der Herstellung von Gummi- und Elastomerteilen.

Weitere Anwendungsgebiete (Beispiele):

- Klemmende, schwergängige Reibstellen aus Holz, Kunststoff, Metall wie:
 - Gleitbahnen, Führungen
 - Gelenke
 - Schlösser etc..
- Mechanische Kunststoffteile wie Schaltknocken, Verstellhebel, Spindeln
- Anker von elektrischen Schaltelementen
- Lamellendichtringe, O-Ringe, Dichtringe
- Trennmittel z.B. bei der Herstellung von Gummischläuchen zwischen Stahldorn und Gummischlauch

- Zur Erzielung einer gleichmäßigen Filmbildung sowie einer kurzen Trockenzeit empfehlen wir die zu beschichtenden Teile vorzuwärmen (ca. 40 – 60 °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;
- Als Verdünner und Reiniger ist Wasser mit mindesten Trinkqualität zu verwenden.
- Im Lieferzustand vor Frost schützen!

Produktkenndaten microGLEIT LS 848

| EIGENSCHAFT | NORM / PARAMETER | EINHEIT | LS 848 | |
|-------------------------------|-------------------------------|-------------------|-----------------------------|---------------|
| Aussehen | — | — | weiße Flüssigkeit | Lieferzustand |
| Festschmierstoff | — | — | PTFE | |
| Bindersystem | — | — | organisch | |
| Verdünner | — | — | Wasser, demin. | |
| Viskosität | DIN 53211/3mm | s | 35 – 50 | |
| Dichte | DIN 51757 | g/cm ³ | ~1,05 | |
| pH – Wert | — | — | 7,8 – 9 | |
| Trocken-/Aushärtezeit | 20°C; <55 % rel. F. | min | 20 - 30 | |
| Lagerfähigkeit | geschlossenes Originalgebinde | Monate | 12 | |
| Gefahrenhinweise | — | — | keine | |
| Lieferbare Gebinde | — | — | 5 kg Hobbock; 25 kg Hobbock | |
| Aussehen nach Anwendung | — | — | seidenmatt | Appliziert |
| Temperatureinsatzbereich | — | °C | - 70 bis +250 | |
| Empfohlene Schichtdicke | — | µm | 2 - 5 | |
| Schraubenprüfstand - Reibwert | M12 - 8.8; 40 Nm | — | ~0,09 | |