



LS 866

GRAPHIT GLEITLACK

microGLEIT LS 866 ist ein lufttrocknender Gleitlack mit hochreinem Graphit als Festschmierstoff in Kombination mit einem lösemittelbasierten, anorganischen Binder.

Produkteigenschaften

- LS 866 ist ein lösemittelbasierter Graphit-Gleitlack der schnell trocknet und bereits bei Raumtemperatur aushärtet
- Nach dem Trocknen bildet LS 866 einen grauschwarzen Gleitlackfilm
- Hohe Druckbeständigkeit
- Konstante, niedrige, reproduzierbare Reibungszahlen
- Optimierung von Einlaufvorgängen
- Minimiert Ruckgleiten
- Hohe Haftfestigkeit
- Schwefelfrei - Metallurgiegerecht
- Weiter Temperatureinsatzbereich von -180°C bis + 400 °C

Produkteinsatz - Beispiele

- **Trockenschmierung:**
Bei Anwendungsfällen, die Öl- und Fettfreiheit erfordern, oder bei denen aufgrund der Temperaturverhältnisse (Hochtemperaturbereich) ein schwefelfreier Trockenschmierfilm erforderlich ist.
- **Spanlose Metallformung:**
Durch den Einsatz von microGLEIT LS 866 können sehr hohe Umformgrade erzielt werden. Schwer formbare Materialien sind durch den Einsatz von microGLEIT LS 866 gut verarbeitbar.
- Rohrbiegen, Aufweiten, Reduzieren, Kaltfließpressen
- Auswerferstifte an Druckgussmaschinen
- Schrauben- u. Spindelschmierung im Hochtemperaturbereich

Anwendung

microGLEIT LS 866 kann mit allen gängigen manuellen oder automatischen Applikationstechniken verarbeitet werden:

- 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, 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.

- LS 866 wird je nach Applikation zumeist unverdünnt angewendet - ggf. ist microGLEIT TC 80 zur Verdünnung oder zum Reinigen einzusetzen.
- Das Produkt ist vor Anwendung sorgfältig zu rühren, ggf. bei größeren Verarbeitungsbehältern auch während der Verarbeitung. Es ist darauf zu achten, dass keine Luft eingerührt wird. Im Anschluss an die Applikation muss der Gleitlack vorschriftsgemäß getrocknet und ausgehärtet werden - dies kann bei LS 866 bereits ab Raumtemperatur erfolgen.
- Vor dem Lackauftrag empfiehlt sich ggf. ein Vorwärmen der Teile (je nach Verfahren) - zudem werden die Teile idealerweise unter Wärmezufuhr getrocknet (Achtung - brennbares Lösemittel!).
- 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 866

EIGENSCHAFT	NORM / PARAMETER	EINHEIT	LS 866	
Aussehen	—	—	grau-schwarzer Lack	Lieferzustand
Festschmierstoff	—	—	Graphit	
Bindersystem	—	—	anorganisch	
Dichte	DIN 51757	g/cm ³	~ 0,9	
Flammpunkt	DIN 51577	° C	> 21	
Viskosität	DIN 53211/3mm	s	14 – 24	
Verdünner	—	—	microGLEIT TC 80	
Gefahrenhinweise	—	—	brennbar, Xn; siehe Sicherheitsdatenblatt	
Lieferbare Gebinde	—	—	5/10/18/50 Liter Hobbock	
Lagerfähigkeit	geschlossenes Originalgebinde	Monate	12	
Aussehen nach Anwendung	—	—	grau-schwarzer Trockenfilm	Appliziert
Temperatureinsatzbereich	—	°C	-70 bis + 550 (kurzzeitig bis 600)	
Trocken-/Aushärtezeit	20 °C	min	30-60	
Empfohlene Schichtdicke	—	µm	3 bis 20	
Reibwert (M10 - 12.9)		µ ~	0,1	