



LS 888

WÄRMEHÄRTENDER MOS₂ GLEITLACK

microGLEIT LS 888 ist ein wärmehärtender, lösemittelbasierter Gleitlack mit einer MoS₂/Graphit Festschmierstoffkombination in einem organischen Binder.

Produkteigenschaften

- Schwarz-grauer, trockener Gleitfilm mit hoher Haftfestigkeit auf verschiedenen Substraten
- Hohe Medienbeständigkeit
- Niedrige, konstante und wiederholbare Reibwerte
- Sehr hohe Druckbeständigkeit
- Für Trockenschmierung und Hybridschmierung (AFC + Öl/Fett) geeignet
- Weiter Temperatureinsatzbereich (-70 bis +280 °C, kurzzeitig bis zu 300 °C)
- Guter Korrosionsschutz (kein kathodischer Korrosionsschutz)

Produkteinsatz

- microGLEIT LS 888 kann eingesetzt werden, wenn Öl- oder Fettschmierung nicht möglich oder nicht erwünscht ist.
- LS 888 in Kombination mit Öl- bzw. Fettschmierung (Hybridschmierung) ist für den Einlauf hochbelasteter Teile hervorragend geeignet.
- LS 888 ist auch für die Lebensdauerschmierung bei geringer Gleitgeschwindigkeit geeignet.
- Beispiele:
 - Getriebeteile
 - Magnetanker, Kettenteile
 - Schrauben, Nieten, Bolzen, Scheiben
 - Spindelantriebe,
 - Welle-Nabe-Verbindungen
 - Gleitlager, Gleitführungen
 - Hochtemperatur-Schmierung

Anwendung

microGLEIT LS 888 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 888 wird je nach Applikation zumeist unverdünnt angewendet - ggf. ist microGLEIT TC 88 NE zur Verdünnung oder zum Reinigen einzusetzen.
- 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.
- 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. zumeist das einfacher zu beschichtende Teil.
- Für weitere Fragen steht Ihnen unser technischer Dienst gerne zur Verfügung.

Produktkenndaten microGLEIT LS 888

EIGENSCHAFT	NORM / PARAMETER	EINHEIT	LS 888	
Aussehen	—	—	schwarz-grauer Lack	Lieferzustand
Festschmierstoff	—	—	MoS ₂ /Graphit	
Bindersystem	—	—	organisch	
Dichte	DIN 51757	g/cm ³	~ 1,1	
Flammpunkt	DIN 51577	° C	> 25	
Viskosität	DIN 53211/4 mm	s	30 – 45	
Verdüner	—	—	microGLEIT TC 88 (NE)	
Gefahrenhinweise	—	—	siehe Sicherheitsdatenblatt	
Lieferbare Gebinde	—	—	5/10/20/50 Liter Hobbock	
Lagerfähigkeit	geschlossenes Originalgebinde	Monate	4	
Aussehen nach Anwendung	—	—	schwarz-grauer Trockenfilm	Appliziert
Temperatureinsatzbereich	—	°C	-70 bis +280 (kurzzeitig 300)	
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)			0,08	