



LS 877 (S)

PTFE Gleitlack

microGLEIT LS 877 ist ein PTFE Gleitlack auf Lösemittelbasis und ergibt einen trockenen Gleitfilm mit ausgezeichneten Schmiereigenschaften über einen weiten Temperatureinsatzbereich.

Produkteigenschaften

microGLEIT LS 877 haftet auf allen, auch besonders glatten Oberflächen, sehr gut. Dadurch eignet sich microGLEIT LS 877 als universeller Trockengleitfilm. Gleichzeitig besitzt microGLEIT LS 877 eine hervorragende Trennwirkung und ist dadurch auch ein geeignetes Trennmittel bei der Herstellung von Gummi- und Elastomerteilen.

- Hohe Druckbeständigkeit
- Dünn, 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

Produkteinsatz - 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
- Schrauben

Anwendung

microGLEIT LS 877 wird im Anlieferzustand angewendet. Die möglichst öl- und fettfreien Teile werden mit dem flüssigen Produkt benetzt; nach dem Abtrocknen des Lösemittels entsteht ein trockener Film. Die einfachste Form der Anwendung ist das Aufsprühen mit der Spraydose. Alternative Verfahren 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)
- Als Schichtdicke empfehlen wir ca. 2 - 15 µm.
- Die Oberflächen müssen frei von Öl oder Fett sein - eine Oberflächenvorbehandlung (wie z.B. Strahlen, Phosphatieren, Plasma, ..) erhöht die Leistungsfähigkeit des Systems.
- LS 877 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. Lackbehälter soweit möglich geschlossen halten.
- Vor dem Lackauftrag empfiehlt sich ggf. das Vorwärmen der Teile (je nach Verfahren ca. +40 °C)
- Im Anschluss an die Applikation muss der Gleitlack vorschriftsgemäß getrocknet und ausgehärtet werden. Dies kann bei LS 877 bereits ab Raumtemperatur erfolgen – die Zufuhr von Warmluft (60 – 80 °C) wirkt sich zumeist positiv aus.
- Bei den Teilen auf gleitlackgerechte Gestaltung achten - keine scharfen Kanten und Grate.
- Beim Einsatz an Gummi- oder Kunststoffteilen ist vor einem Serieneinsatz die Verträglichkeit mit dem in microGLEIT LS 877 verwendeten Lösemittel zu prüfen. Aufgrund der kurzen Einwirkungszeit des Lösemittels sind jedoch Unverträglichkeiten in der Regel unwahrscheinlich.
- Für weitere Fragen steht Ihnen unser technischer Dienst gerne zur Verfügung.

Produktkenndaten microGLEIT LS 877 (S)

| EIGENSCHAFT | NORM /PARAMETER | EINHEIT | LS 877 (S) | |
|--------------------------|---------------------------------|-------------------|---------------------------------|---------------|
| Aussehen | — | — | weiße, transluzente Flüssigkeit | Lieferzustand |
| Festschmierstoff | — | — | PTFE | |
| Bindersystem | — | — | organisch | |
| Verdünner | — | — | microGLEIT TC 80 | |
| Viskosität | DIN 53211/3mm | s | 15 – 25 | |
| Dichte | DIN 51757 | g/cm ³ | ~ 0,8 | |
| Flammpunkt | DIN EN 57 | ° C | > 21 | |
| Trocken-/Aushärtezeit | (offene Ware) | min | 20 - 30 | |
| Lagerfähigkeit | (geschlossenes Originalgebinde) | Monate | 12 | |
| Gefahrenhinweise | — | — | siehe Sicherheitsdatenblatt | |
| Lieferbare Gebinde | — | — | 5 l Kanister; Spraydose | |
| Aussehen nach Anwendung | — | — | seidenmatt | Appliziert |
| Temperatureinsatzbereich | — | °C | - 180 bis +250 | |
| Empfohlene Schichtdicke | — | µm | 2–5 (bis zu 15) | |
| Schraubenprüfstand | Reibwert µ | — | ~0,1 | |