

Graphit-Gleitlacksystem

GLEIT- μ [®] GL 244

Produkteigenschaften

- » trockener, grau-schwarzer Gleitlackfilm
- » hohe Druckbeständigkeit
- » konstante, niedrige, reproduzierbare Reibungszahlen
- » schwefelfrei
- » hohe Haftfestigkeit
- » kein Einfluss auf sonstige Werkstoffeigenschaften
- » mit automatischem Montageequipment verarbeitbar
- » weiter Temperatureinsatzbereich: -180 bis +400 °C (kurzzeitig bis +600 °C)
- » ideal für die Kaltformgebung mit anschließender Wärmebehandlung (Glühen)



Einsatzbeispiele

- » Metallformung: Kaltfließpressen, Aufweiten, Reduzieren, Innenhochdruckumformung, etc.
- » Auswerferstifte an Druckgussmaschinen
- » Schrauben- und Spindelschmierung im Hochtemperaturbereich

Produktbeschreibung

Im Lieferzustand

GLEIT- μ [®] GL 244 ist ein grau-schwarzfarbener Gleitlack, der auf einem anorganischen Bindersystem und hochreinem Graphit als Festschmierstoff aufgebaut ist. Zur leichteren Applikation ist das System in einem Lösemittel dispergiert.

Nach der Aufbringung

GLEIT- μ [®] GL 244 ergibt nach der Aufbringung und dem Abdunsten des Lösemittels einen trockenen, gut haftenden, grau-schwarzen Gleitlackfilm.

Einsatzgebiete

Trockenschmierung:

Bei Anwendungsfällen, die eine Öl- und Fettfreiheit erfordern oder bei denen aufgrund der Temperaturverhältnisse (Hochtemperaturbereich) ein schwefelfreier Trockenschmierfilm erforderlich ist.

Spanlose Metallformung:

Schwer formbare Materialien sind durch den Einsatz von GLEIT- μ [®] GL 244 gut verarbeitbar. Kaltverschweißen wird verhindert, hohe Umformgrade werden ermöglicht.

Produktanwendung

GLEIT- μ [®] GL 244 wird im Anlieferzustand angewendet. Die Aufbringung (auf öl- und fettfreie Teile) kann erfolgen durch:

- » Spritzen (qualitativ am Hochwertigsten)
- » Tauchen (rationell bei Massenteilen)
- » Zentrifugieren
- » Rollen/Pinseln (falls Spritzen, Tauchen und Zentrifugieren nicht möglich).

Im Anschluss an die Applikation sollte der Gleitlack mit Warmluft (bis +100 °C) getrocknet werden. Die beschichteten Werkstücke sind nach dem Aushärten der Gleitlackschicht (ca. 1 Stunde bei Raumtemperatur) einsatzbereit. Als Schichtdicke werden ca. 10–20 μ m empfohlen.



Hinweise zur Anwendung

- » GLEIT- μ [®] GL 244 vor Gebrauch und auch bei der Anwendung sorgfältig und regelmäßig aufrühren.
- » GLEIT- μ [®] GL 244 nur auf öl- und fettfreie Oberflächen auftragen.
- » Das Beschichtungsequipment nach Beendigung der Arbeit reinigen, Tauchbäder verschließen.
- » Die Haftung von GLEIT- μ [®] GL 244 kann durch eine chemische oder mechanische Vorbehandlung der zu beschichtenden Teile nochmals deutlich verbessert werden.
- » Als Verdüner und Reiniger GLEIT- μ [®] RZ 710 verwenden.
- » Perfekte und kostengünstige Applikationen können in unserem Beschichtungsbetrieb durchgeführt werden.

Produktkenndaten

Merkmal	Prüfmethode	Ergebnis	Einheit
Aussehen bei Lieferung	visuell	grau-schwarz	
Aussehen nach Anwendung	visuell	grau-schwarz	
Festschmierstoff		Graphit	
Binder		anorganisch	
Viskosität	DIN 53211 (3 mm Düse)	ca. 17	sec.
Dichte	DIN 51757	ca. 0,9	g/cm ³
Flammpunkt	DIN EN 57	>21	°C
Temperatureinsatzbereich		-180 bis +400 (kurzzeitig +600)	°C
Trocken-/Aushärtezeit bei 20 °C		ca. 30/60	min.
Empfohlene Schichtdicke		ca. 10–20	μ m
Reibungszahl μ_{\min}	Schraubenprüfstand	ca. 0,1	
Lagerfähigkeit		12 Monate im geschlossenen Originalgebinde	
Lieferbare Gebinde		10 l, 25 l, 50 l Hobbock	
Gefahrenhinweise		Bitte Sicherheitsdatenblatt anfordern.	

Die Messwerte geben unseren derzeitigen Wissensstand wieder. Sie stellen Mittelwerte dar und können im Rahmen der üblichen Herstellerangaben schwanken. Änderungen bei technischer Weiterentwicklung behalten wir uns vor. Aufgrund der mannigfaltigen Einsatzmöglichkeiten und Einsatzbedingungen kann die Produktinformation lediglich Hinweise auf mögliche Anwendungen geben. Es können daher keine verbindlichen Haftungs- und Gewährleistungsansprüche abgeleitet werden. Vor einem Einsatz empfehlen wir deshalb Versuche durchzuführen.