

PTFE Gleitlacksystem

GLEIT- $\mu$ <sup>®</sup> GL 280

## Produkteigenschaften

- » trockener, seidenmatter, transparenter Gleitlackfilm
- » sauber
- » gute Haftung auf zahlreichen Werkstoffen
- » konstante, niedrige, reproduzierbare Reibungszahlen
- » Schmierung von Kunststoffen
- » minimiert Stick-Slip-Gefahr
- » weiter Temperatureinsatzbereich: -180 bis +250 °C
- » Zwischenlagerung von bereits geschmierten Bauteilen
- » keine Verschmutzung beim Einbau von beschichteten Werkstücken
- » kostengünstige und perfekt durchgeführte Lohnbeschichtung möglich

## Einsatzbeispiele

- » Lebenserwartungsschmierung von Kunststoff-Spritzteilen wie Raster, Nocken, Hebel, Führungen, Verstellerschrauben etc.
- » Fensterbeschläge
- » Feinmechanik, Medizintechnik, Haustechnik
- » Ersatz für ölige oder fettige Schmierstoffanwendungen

## Produktbeschreibung

### Im Lieferzustand

GLEIT- $\mu$ <sup>®</sup> GL 280 ist eine hellfarbene, flüssige Dispersion eines speziell ausgewählten Polytetrafluorethylens mit einem darauf abgestimmten Harzsystem in einem Lösemittelgemisch.

### Nach der Aufbringung

GLEIT- $\mu$ <sup>®</sup> GL 280 ergibt nach der Aufbringung und dem Abdunsten des Lösemittelanteils einen trockenen, gut haftenden, seidenmatten und transparenten Gleitlackfilm.

GLEIT- $\mu$ <sup>®</sup> GL 280 kann als Schmierstoff eingesetzt werden, eignet sich aber aufgrund der guten Antihafwirkung auch als Trennmittel.

## Einsatzgebiete

Für die Schmierung von verschiedenen Werkstoffkombinationen und Werkstoffpaarungen wie Metalle, NE-Metalle, zahlreiche Kunststoffe, Holz, Papier, Keramik und Gummi.

GLEIT- $\mu$ <sup>®</sup> GL 280 eignet sich als universeller Trockengleitfilm ebenso wie als Trennmittel bei der Herstellung von Gummi- und Elastomerteilen.

## Produktanwendung

GLEIT- $\mu$ <sup>®</sup> GL 280 wird im Anlieferzustand angewendet. Die Aufbringung (auf öl- und fettfreie Teile) kann erfolgen durch:

- » Spraydose (einfachste Art der Anwendung)
- » 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 (bei ca. +60 °C) getrocknet werden. Als Schichtdicke werden ca. 2–4  $\mu$ m empfohlen.

Gut aufrühren, Produkt setzt stark ab!



## Hinweise zur Anwendung

- » GLEIT- $\mu$ <sup>®</sup> GL 280 vor Gebrauch und auch bei der Anwendung sorgfältig und regelmäßig aufrühren.
- » GLEIT- $\mu$ <sup>®</sup> GL 280 nur auf öl- und fettfreie Oberflächen auftragen.
- » Das Beschichtungsequipment nach Beendigung der Arbeit reinigen, Tauchbäder verschließen.
- » Als Verdünner und Reiniger ist GLEIT- $\mu$ <sup>®</sup> RZ 710 lieferbar.
- » Beim Einsatz an Gummi- oder Kunststoffteilen ist vor einem Serieneinsatz die Verträglichkeit mit dem bei GLEIT- $\mu$ <sup>®</sup> GL 280 verwendeten Lösemittel zu prüfen.

## Produktkenndaten

Merkmal	Prüfmethode	Ergebnis	Einheit
Aussehen bei Lieferung	visuell	flüssig-weiß	
Aussehen nach Anwendung	visuell	seidenmatt	
Festschmierstoff		PTFE	
Binder		organisch	
Viskosität	DIN 53211 (3 mm Düse)	ca. 17	sec.
Dichte	DIN 51757	ca. 0,8	g/cm <sup>3</sup>
Flammpunkt	DIN EN 57	27	°C
Temperatureinsatzbereich		-180 bis +250	°C
Trocken-/Aushärtezeit bei 20 °C		ca. 20–30	min.
Empfohlene Schichtdicke		ca. 2–4	$\mu$ m
Reibungszahl $\mu_{\min}$	Schraubenprüfstand	ca. 0,1	
Lagerfähigkeit		12 Monate im geschlossenen Originalgebinde	
Lieferbare Gebinde		5 l / 50 l / 70 l Kanister; 400 ml Spraydose	
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.