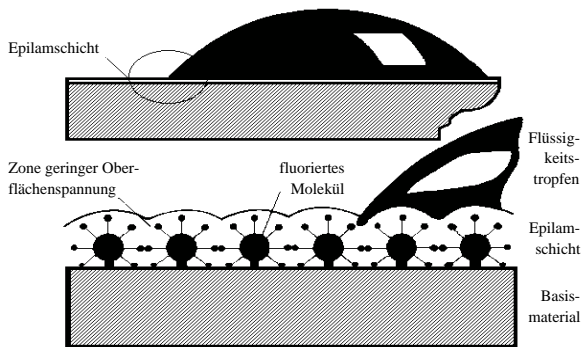


Produkt-Dokumentation

Technische Information:

Wet-Stop 30 E besteht aus einem leicht verdunstenden Lösungsmittel, in dem ein Fluorkunststoff in niedriger Konzentration eingebracht ist. Beim Behandeln von Teilen mit Wet-Stop und beim anschließenden Abtrocknen verdunstet das Lösungsmittel und der Wirkstoff polymerisiert auf der Materialoberfläche auf. Diese Wirkstoffschicht hat eine sehr niedrige Oberflächenspannung (ca. 10-14 mN/m). Auf dieser Polymerschicht, die sich ähnlich wie Teflon verhält, können Flüssigkeiten nicht mehr benetzen oder kriechen.



Die hochreine Epilamierungsschicht haftet mit ihren Fluorkunststoffmolekülen sehr fest auf der Oberfläche. Die Moleküle polymerisieren netzartig auf der Oberfläche auf. Die "Fluorborsten" der Moleküle stoßen die Flüssigkeiten ab.

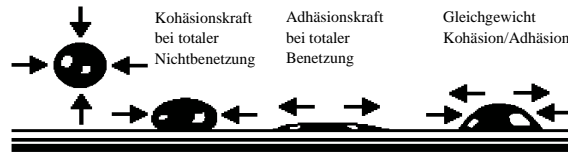
- Schichtdicke auf behandelten Teilen:** ca. 0,1 µm
- Wirkstoff:** hochreiner, teilfluorierter Kunststoff (fest), wirkt abstoßend gegen alle wichtigen Öl- und Fettgruppen.
- Lösungsmittel:** teilfluorierte Etherverbindung mit engem Siedebereich; enthält kein Chlor, nicht ozongefährdend; niedriges GWP.
- Temperaturbeständigkeit der Schicht:** -75°C bis +200°C; kurzfristig bis +250°C
- Dichte:** 1.5 g/cm³ bei 20°C
- Siedebereich:** 35°C - 65°C
- Brennbarkeit:** nicht brennbar
- Verbrauch:** ca. 80 g pro m², je nach Verfahren und Beschaffenheit der Teile (gerechnet für plane Flächen ohne schöpfende Oberflächenelemente)
- Kunststoffbeständigkeit beständig:** POM, PBT, PA66, PC, PPO, ASA, ABS und alle bekannten nicht-fluorierten Leiterplattenwerkstoffe
- Wirkung:** auf allen Werkstoffen außer PTFE
- Toxizität:** bei sachgemäßer Anwendung physiologisch unbedenklich; Näheres siehe Sicherheitsdatenblatt

P235a

Wet-Stop 30 E

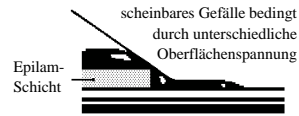
Art. Nr. TE1303

Epilamierungsmittel für Metalle und Kunststoffe



Wet-Stop senkt die Oberflächenspannung des Festkörpers soweit, dass selbst Siliconöl nicht mehr benetzen kann.

Die Flüssigkeit kriecht immer auf die nicht behandelte Fläche.



Prüfung auf Wirksamkeit:

Auf behandelte Teile Testflüssigkeitstropfen Ø ca. 1 mm aufsetzen. Innerhalb 4 Stunden darf die benetzte Fläche nicht größer werden. Randwinkel sollen nicht unter 5° und nicht über 50° (bei 20°C) liegen.

Technologie:

- Reinigen:** alle Teile müssen vor der Epilamierung von Rückständen wie Öl, Trennmittel, Wasser, befreit werden
- Tauchen:** 5-10 Sekunden bei Raumtemperatur
- Sprühen:** Achtung, Dämpfe absaugen
- Trocknen:** bei Raumtemperatur, Warmluft beschleunigt den Trocknungsprozess

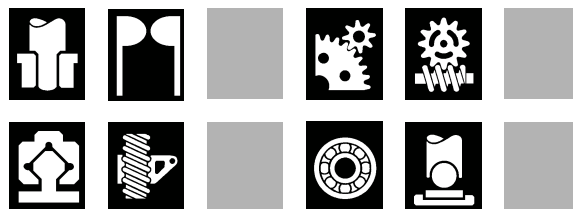
Bemerkungen:

Zur Vorbehandlung bei Punkt- und Langzeitschmierung in der Präzisionsmechanik. Zur Beschichtung von Leiterplatten, Kontaktelektroden, Potentiometerplatinen und elektronischen Bauteilen. Zur Verhinderung von Kontaktkontaminationen durch Schmierstoffe aus dem KfZ-Bereich.

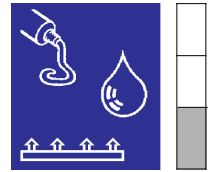
Bei der Epilamierung mit Wet-Stop 30 E können Ölschichten bis max. 0,7 mm Schichtstärke am Kriechen gehindert werden. In Kapillarspalten wird die Eindringkraft der Flüssigkeiten in den Kapillarspalt reduziert.

Anwendungen:

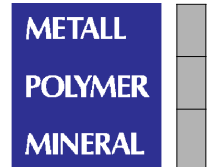
Zahnräder, Platinen, elektrische Kontakte, Leiterplatten, Potentiometer, Kugellager. Beim System Lager und Welle müssen sowohl die Welle als auch das Lager mit Wet-Stop 30 E behandelt werden.



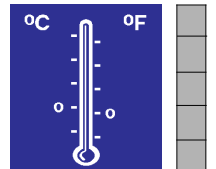
Produkt



Lagerwerkstoff



Einsatztemperatur



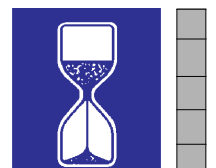
Lagerlast



Gleiteschwindigkeit



Lebensdauer



Viskosität



Benetzung

