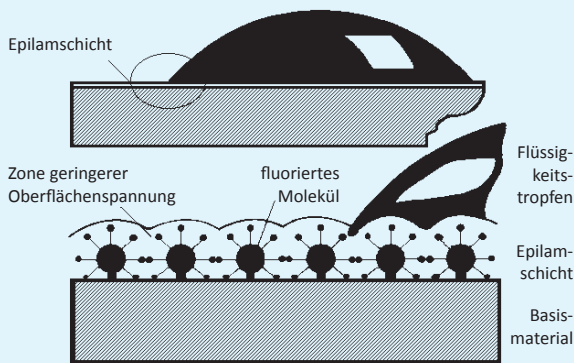


Produkt-Dokumentation

Technische Information:

Wet-Stop NC-200 besteht aus einem teilfluorierten Lösungsmittel, in dem ein Fluorkunststoff in niedriger Konzentration eingebracht ist. Beim Behandeln von Teilen mit Wet-Stop NC-200 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 PTFE verhält, können Flüssigkeiten nicht mehr benetzen oder kriechen.



Die hochreine Epilamschicht 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. 0.015 µm

Wirkstoff hochreiner, teilfluoriertes Kunststoff (fest), wirkt abstoßend gegen alle wichtigen Öl- und Fettgruppen

Lösungsmittel teilfluorierte Etherverbindung mit engem Siedebereich; enthält kein Chlor, nicht ozongefährdend, niedriges Treibhauspotential GWP=59, niedrige atmosphärische Lebensdauer ALT 0.77 Jahre

Temperaturbeständigkeit der Schicht -75 °C bis +200 °C, kurzfristig bis +250 °C

Dichte 1.4 g/cm³ bei 20 °C

Siedebereich 60 °C bis 80 °C

Brennbarkeit nicht brennbar, nicht entflammbar (Brennbarkeitsbereich in Luft nur 2,4 bis 12,4 vol. %)

Verbrauch ca. 75 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

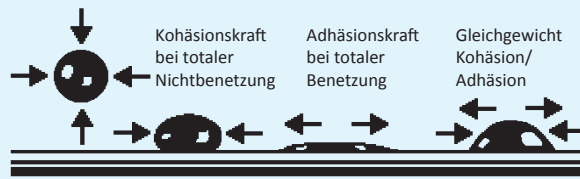
Toxizität bei sachgemäßer Anwendung physiologisch unbedenklich; Näheres siehe Sicherheitsdatenblatt

P327b

Wet-Stop NC-200

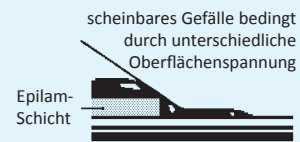
Art. -Nr. TE1520

Epilamierungsmittel für Metalle und Kunststoffe



Wet-Stop senkt die Oberflächenspannung des Festkörpers soweit, dass selbst Silikonöl 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, usw. befreit werden.

Tauchen 5-10 Sekunden bei Raumtemperatur

Sprühen Achtung, Dämpfe absaugen!

Trocknen bei Raumtemperatur, Warmluft zur Beschleunigung des Trocknungsprozesses empfohlen

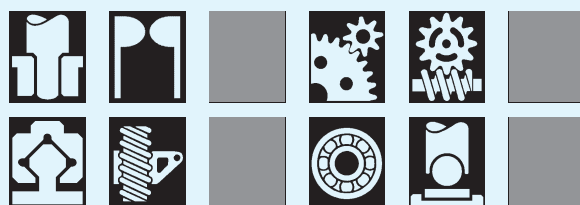
Bemerkungen:

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

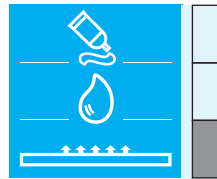
Bei der Epilamierung mit Wet-Stop NC-200 können Ölschichten bis max. 0,5 mm Schichtstärke am Kriechen gehindert werden. In Kapillarspalten wird die Eindringkraft der Flüssigkeiten in den Kapillarspalt reduziert.

Anwendungen:

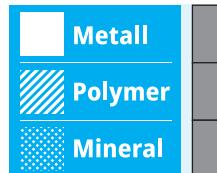
Für Zahnräder, Platinen, elektrische Kontakte, Leiterplatten, Potentiometer, Kugellager. Beim System Lager und Welle müssen sowohl die Welle als auch das Lager mit Wet-Stop NC-200 behandelt werden.



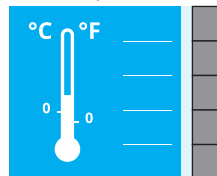
Produkt



Lagerwerkstoff



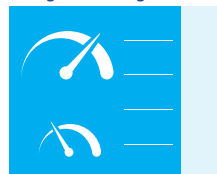
Einsatztemperatur



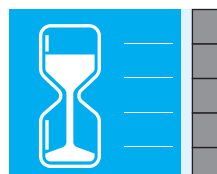
Lagerlast



Gleitgeschwindigkeit



Lebensdauer



Viskosität



Benetzung

