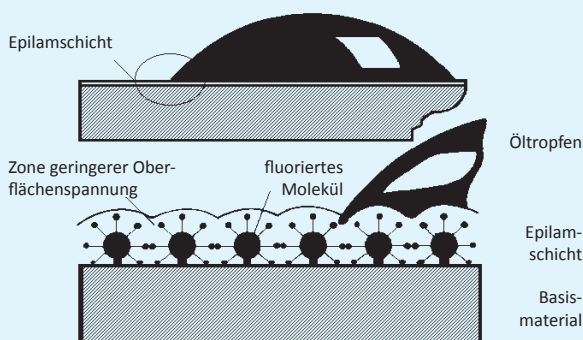


## Produkt-Dokumentation

### Technische Information:

<b>Funktion</b>	beim Verdampfen des Trägerfluids polymerisiert der Wirkstoff (Fluorkunststoff) auf der Werkstoffoberfläche
<b>Schichtdicke auf behandelten Teilen</b>	ca. 0.01 µm (E2/200)
<b>Wirkstoff</b>	Fluorkunststoff (fest), wirkt abstoßend gegen alle bekannten Öle und Fette (geringere Wirkung bei fluorierten Schmierstoffen)
<b>Trägerfluid</b>	<b>Teilfluorierter Ether (FE 80);</b> (enthält kein Chlor, enthält keine perfluorierten Kohlenstoffverbindungen)
<b>Temperaturbeständigkeit der Schicht</b>	-75 °C bis +200 °C
<b>Dichte</b>	1.4 g/cm <sup>3</sup> bei 20 °C
<b>Aussehen</b>	farblos
<b>Siedebereich</b>	60 °C bis 80 °C
<b>Umweltaspekte</b>	GWP = 59 (sehr niedrig) ODP = 0 (nicht ozonschädigend) Verweildauer in der Atmosphäre 0,77 Jahre
<b>Brennbarkeit</b>	nicht brennbar, nicht entflammbar (Brennbereich in Luft nur 2,4 bis 12,4 vol. %)
<b>Toxizität</b>	bei sachgemäßer Anwendung physiologisch unbedenklich; Näheres siehe Sicherheitsdatenblatt
<b>Verbrauch</b>	ca. 80 g pro m <sup>2</sup> , je nach Verfahren und Beschaffenheit der Teile
<b>Kunststoffbeständigkeit beständig</b>	PE, PP, POM, PBT, PA66, PC*, PPO*, PMMA, ASA*, ABS*, Elastomere (Butylkautschuk, Naturkautschuk, EPDM, EPR) *zusätzlich Spannungsrissprüfung
<b>bedingt beständig</b>	PTFE, Silikonkautschuk, NBR (bei längerem Kontakt)
<b>Wirkung</b>	auf allen Werkstoffen außer PTFE



Die Antispread-Schicht liegt netzartig auf der Oberfläche. Die Kunststoffmoleküle polymerisieren auf dem Feststoff. Die „Fluorborsten“ stoßen das Öl ab.

### Prüfung auf Wirksamkeit:

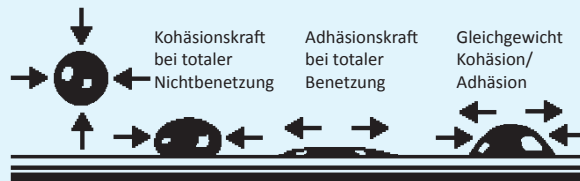
Auf behandelte Teile Testflüssigkeitstropfen Ø ca. 1 mm aufsetzen. Innerhalb 4 Stunden darf die benetzte Fläche nicht größer werden. Randwinkel sollen nicht unter 5° und nicht über 45° (bei 20 °C) liegen.

P359a

# Antispread E2/200 FE 80

Art. Nr.: TE1620

Epilamierungsmittel für Metalle und Kunststoffe



Antispread senkt die Oberflächenspannung des Festkörpers soweit, dass selbst Silikonöl nicht mehr breitleben kann.

Das Öl kriecht immer auf die nicht behandelte Fläche.

scheinbares Gefälle bedingt durch unterschiedliche Oberflächenspannung



Die Epilamschicht wird durch Reibung zerstört.



Nach Möglichkeit sollten die Gleitelemente vor der Schmierung kurze Zeit trockenlaufen, die Epilamschicht wird dabei abgebaut, und das Öl bleibt exakt an der eigentlichen Reibstelle.

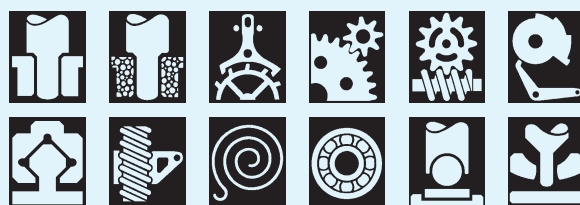
### Technologie:

- 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!
- Pinseln** schnell arbeiten! Antispread ist hochflüchtig!
- Stempeln** mit Ringstempel Barriere um Lagerstelle legen
- Trocknen** bei einfachen Teilen ohne Schöpfwirkung ca. 10 Sekunden bei 20 °C; Warmluft beschleunigt den Trocknungsprozess

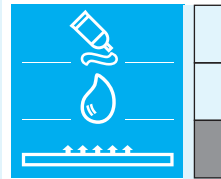
### Anwendungen:

Zur Realisierung der Punkt- und Langzeitschmierung in der Präzisionsmechanik. Bei der Kunststoffschmierung unbedingt notwendig. Voraussetzung bei Geräuschdämpfung durch zähe Öle bei Quarzuhren mit Schrittschaltmotor.

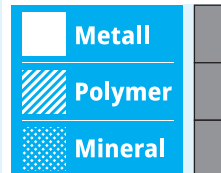
Für Zahnräder, Platinen, elektrische Kontakte, Leiterplatten, Kugellager, empfindliche Werkzeugmaschinen, Zähler, Drucker, offene Lagerstellen. Beim System Lager und Welle müssen sowohl die Welle als auch das Lager mit Antispread behandelt werden.



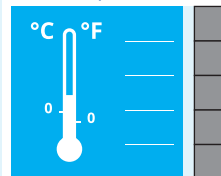
Produkt



Lagerwerkstoff



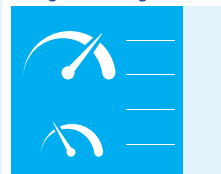
Einsatztemperatur



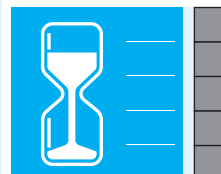
Lagerlast



Gleitgeschwindigkeit



Lebensdauer



Viskosität



Benetzung

